MANUEL D'UTILISATION

PC-Topp.NET

© Neugebauer Rhapso GmbH ● Octobre 2014

Table de matières

1 La page d'accueil de PC-Topp.NET *4*

2 Onduleuse *16*
Planification onduleuse 16
Planification onduleuse (Web) 36
L'optimisation 53
Planning Interactif 61
Mémoire des programmes 63
Visualisation mémoire des programmes 73
Mémoire des programmes 75
Horaires onduleuse 88
Programme de gestion onduleuse 88
Stock papiers 90
Commande plaques 100
Edition des étiquettes palettes 104
Raccourcis onduleuse 105

3 Transformation *106*
Planning transformation 106
Edition du programme de transformation 140
Programme transformation (DOS) 142
Horaires des machines 147
Situation de la charge des machines 149
Diagrammes de performance 160
Situation des en-cours 165
Besoin palettes 174
Raccourcis transformation 176

4. Commandes *186*
Saisie des commandes 186
Appel des commandes par numéro de commande 198
Appel des commandes par client 208
Appel des commandes par qualité 209
Appel des commandes par machine 211
Appel des commandes par article 211
Appel des commandes par forme 212
Scission des commandes 215
Terminal Ventes 217
Impression d'étiquettes palettes 220
Plaques à planifier sur onduleuse 221
Commandes sous-produites 223
Commande de rouleau de simple face 225
Commandes problématiques 228
Réservations de capacité 228
Raccourcis commandes 237

5. Service *241*
Envoyer un message 241

La sauvegarde 241
Liste des stations PC-Topp.NET 245
Réorganisation 245
Le protocole erreurs de PC-Topp.NET 250
Aperçu 251
Options utilisateur 252
Raccourcis Service 252

6. Options *257*
Papiers 257
Qualités 259
Paramètres d'optimisation 261
Onduleuse 264
Machines de transformation 267
Numéros personnel 282
Causes d'arrêt 288
Causes déchets 296
Articles 297
Codes réservation de capacité 299
Formes 299

7. Statistiques *315*
Sommaire usine 315
Rapports de production 321
Transformation 358
Autres 378
Raccourcis aux rapports de production 390
Appel des commandes dans les statistiques 390
Objectifs de production 392
Modification des statistiques, envoi des données 394

8. Divers *403*
Vue globale de l'atelier graphique 403
Vue globale détaillée 404
Sommaire planning 405

9. Gestion de stockage *407*

10. Documentation *407*

Annexes *408*
Les travaux de routine dans PC-Topp.NET 409
Le transfert des données de commandes dans PC-Topp.NET 410
Les couleurs dans le planning transformation (DOS) 412
Les couleurs dans le planning transfo de PC-Topp.NET 414
Les formules utilisées pour l'édition palettes 417

Index *420*

1 La page d'accueil de PC-Topp.NET

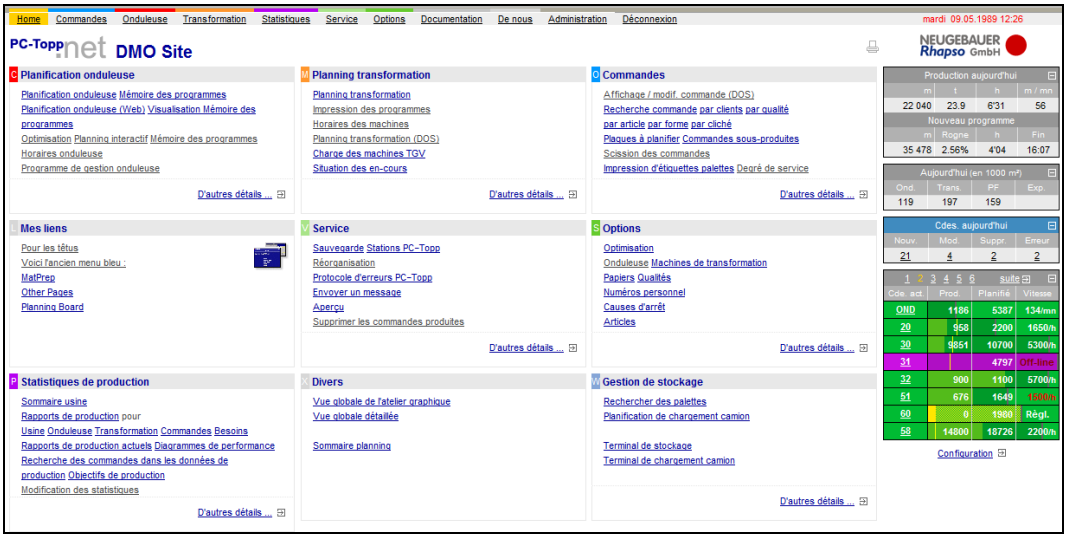


Image 1.1:La Page d'accueil de PC-Topp.NET

La page d'accueil de PC-Topp inclut de nombreuses informations. Elle contient les liens à toute fonction de PC-Topp.NET – à partir de la planification de l'onduleuse jusqu'à l'administration des incidents sur les machines de transformation.

En cliquant sur ⊟ (en haut à droite de quelques menus) les menus moins importants peuvent être cachés.

Le menu de contexte

En positionnant la souris sur une des options menu en haut, une fenêtre additionnelle s'ouvrira pour la navigation.

Image 1.2

La page d'accueil est structurée par des couleurs qui représentent les chapitres différents – donc vous n'allez pas vous perdre dans un des sous-menus...

Il y a deux liens différents:

- Les liens bleus mènent aux pages HTML
- Les liens noirs mènent aux programmes classiques (DOS)

Envoyer un message

PC-Topp.NET permet d'envoyer et de recevoir des messages visibles sur toutes les pages. Les messages sont affichés à droite, en haut de l'écran. Pour des informations additionnelles voir la page Service, p. 241

Petite vue globale de l'atelier

La fenêtre d'information à droite à la page d'accueil de PC-Topp.NET affiche des informations comprimées sur les données actuelles de production.

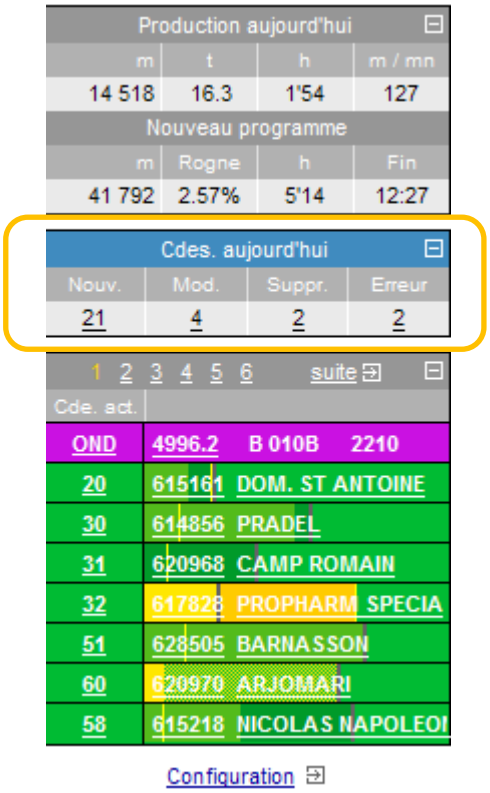


Image 1.3

Les informations affichées

1. Production aujourd'hui: Le métrage, la production en tonnes, la durée estimée de la production d'aujourd'hui et la vitesse estimée sont affichés.

Les chiffres de « Production d'aujourd'hui » peuvent être affichés dans des modes différents:

0) Pour chaque onduleuse (standard)
1) pour toutes les onduleuses (vieux mode)
2) les deux: Une seule ligne pour chaque onduleuse individuelle et une ligne pour les totaux

Ces options peuvent être précisées dans la page « Configuration » disponible au-dessous de la Vue globale de l'atelier sur la page d'accueil.

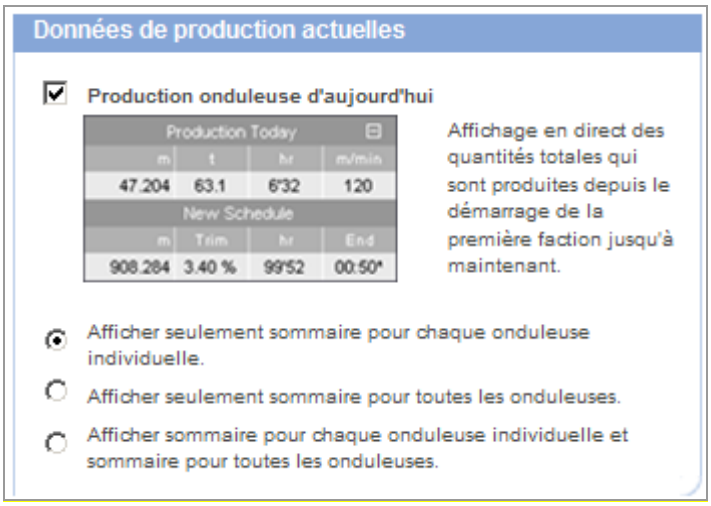


Image 1.4

2. Nouveau programme: L'affichage contient la fin prévue de la production. En cliquant par la touche de souris gauche sur une quelconque valeur dans cette ligne la mémoire des programmes s'affiche.

3. Commandes aujourd'hui: L'affichage contient les commandes transférées vers PC-Topp.NET par OTDATA. L'affichage contient le nombre des commandes nouvelles, actualisées, supprimées et erronées. En cliquant sur un numéro de commande du protocole des informations supplémentaires sont affichées, p.ex. des commentaires expliquant les raisons pour lesquelles certaines commandes ne pouvaient pas être transférées (en bas, affichées en rouge).

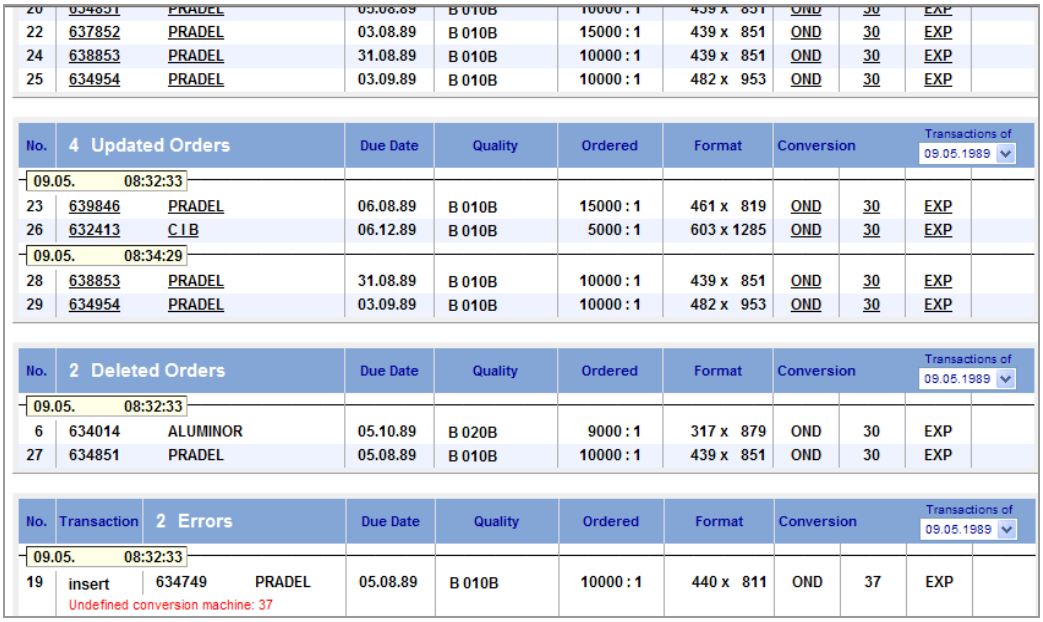

22 637852 PRADEL 03.08.89 B 010B 15000 : 1 439 x 851 OND 30 EXP
24 638853 PRADEL 31.08.89 B 010B 10000 : 1 439 x 851 OND 30 EXP
25 634954 PRADEL 03.09.89 B 010B 10000 : 1 482 x 953 OND 30 EXP
No. 4 Updated Orders Due Date Quality Ordered Format Conversion Transactions of 09.05.1989
09.05. 08:32:33
23 639846 PRADEL 06.08.89 B 010B 15000 : 1 461 x 819 OND 30 EXP
26 632413 C I B 06.12.89 B 010B 5000 : 1 603 x 1285 OND 30 EXP
09.05. 08:34:29
28 638853 PRADEL 31.08.89 B 010B 10000 : 1 439 x 851 OND 30 EXP
29 634954 PRADEL 03.09.89 B 010B 10000 : 1 482 x 953 OND 30 EXP
No. 2 Deleted Orders Due Date Quality Ordered Format Conversion Transactions of 09.05.1989
09.05. 08:32:33
6 634014 ALUMINOR 05.10.89 B 020B 9000 : 1 317 x 879 OND 30 EXP
27 634851 PRADEL 05.08.89 B 010B 10000 : 1 439 x 851 OND 30 EXP
No. Transaction 2 Errors Due Date Quality Ordered Format Conversion Transactions of 09.05.1989
09.05. 08:32:33
19 insert 634749 PRADEL 05.08.89 B 010B 10000 : 1 440 x 811 OND 37 EXP
Undefined conversion machine: 37

Image 1.5: Commandes aujourd'hui

♦ **OTDATA**

Le transfert des données de commande contient une base de données des données de commande transférant toutes les nouvelles commandes ainsi que des modifications et suppressions de commandes depuis le système hôte vers PC-Topp. Les champs requis sont documentés dans le format d'enregistrement OTDATA.

4. Vue globale de l'atelier: L'affichage permet de voir toutes les machines en même temps.

Le tableau contient les détails des données de production. Celles-ci peuvent être affichées par des critères différents. Vous pouvez commuter d'une vue à l'autre en cliquant sur 1 - 5 ou sur « suite ».

Données de la commande en cours dans les vues 1-3

Pendant que la vue 1 affiche le numéro et le nom de client de la commande en cours, la vue 2 affiche son avancement de production en ce qui concerne la quantité actuellement produite, la quantité planifiée ainsi que la vitesse.

La vue 3 affiche des chiffres de performance pour le réglage, le passage et les heures totales de production de la commande en cours.

Les données de la faction en cours dans les vues 4 et 5

La vue 4 affiche la performance, la vitesse moyenne et les totaux de la faction en cours.
La nouvelle vue 5 affiche les heures de production pour la faction en cours, soit l'heure de réglage totale, les heures d'arrêt et de passage ainsi que les heures de travail.

Vue no 1: La commande en cours

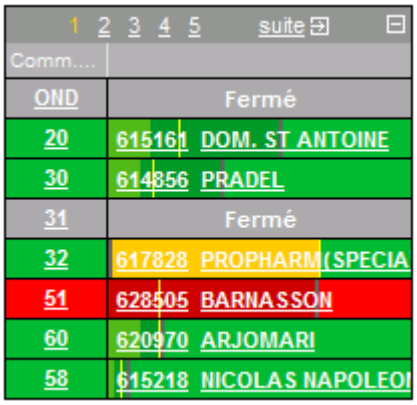


Image 1.6

Onduleuse	**Transformation**
No de programme (2ème col.)	No de commande (2ème col.)
Qualité (3ème col.)	Nom de client (3ème col.)
Laize (4ème col.)	

Vue 2 : L'avancement de la commande en cours

La vue n°2 montre la quantité produite (2ème colonne), la quantité commandée et la vitesse.

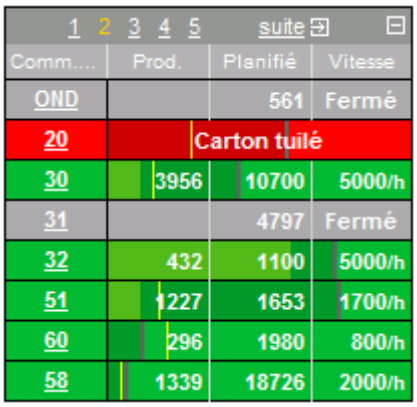


Image 1.7

Onduleuse	Transformation
Production actuelle (métrage)	Production actuelle (plaques) (quantité produite)
Métrage planifié	Plaques planifiées /commandées
Vitesse (m/min)	Vitesse actuelle (plaques/h)

Une nouvelle fonctionnalité est disponible dans la Petite Vue Globale (vue 2) : Si vous bougez la souris sur une alerte d'arrêt (texte affiché sur rouge) des informations supplémentaires sur la production sont affichées : les « Plaques produites », les « Plaques planifiées » ainsi que la « Performance ».

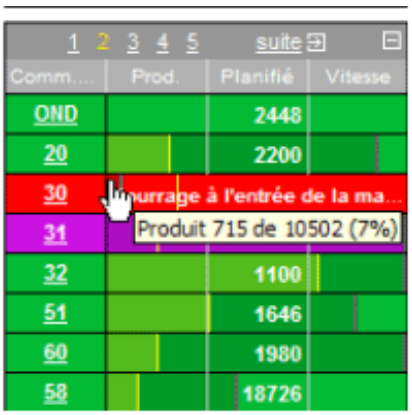


Image 1.8

Le pourcentage de la quantité entière (produit x de y (z % total)) est indiqué dans une bulle d'information.

Vue 3 : Performance pour la commande en cours

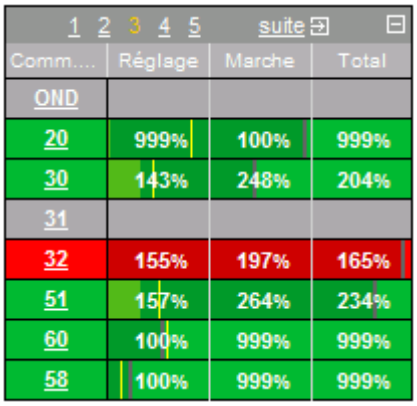
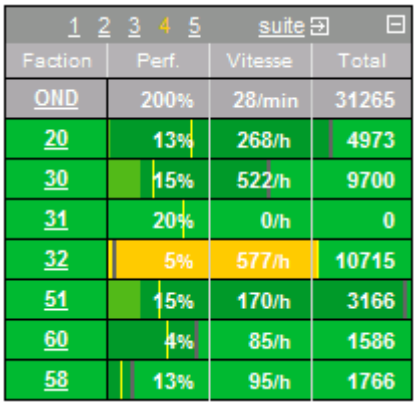


Image 1.9

Onduleuse	**Transformation**
Performance*	Performance pendant le réglage (2ème col.)
Performance pendant les heures de passage (3ème col.)	Performance pendant le passage (3)
Performance totale pour cette commande (4)	Performance totale pour cette commande (4)

(Les chiffres de l'onduleuse seront bientôt disponibles.)

Vue 4 : Chiffres de production pour la faction en cours



1 2 3 4 5 suite			
Faction	Perf.	Vitesse	Total
OND	200%	28/min	31265
20	13%	268/h	4973
30	15%	522/h	9700
31	20%	0/h	0
32	5%	577/h	10715
51	15%	170/h	3166
60	4%	85/h	1586
58	13%	95/h	1766

Image 1.10

Onduleuse	**Transformation**
Performance	Performance
Vitesse moyenne (m/mn)	Vitesse moyenne (plaques /h)
Métrage total produit	Plaques produites en total

Vue 5 : Heures de production de la faction en cours

1 2 3 4 5 suite				
Faction	Régla...	Arrêts	Marche	Travail
OND		1'09	2'11	18'35
20	15'53	0'00	2'44	18'36
30	16'24	0'00	2'13	18'36
31	0'00	0'00	14'59	14'59
32	17'49	0'00	0'48	18'36
51	16'46	0'00	1'50	18'36
60	17'58	0'00	0'38	18'36
58	18'18	0'00	0'18	18'36

Image 1.11

Onduleuse	**Transformation**
	Heures totales de réglage (2ème col.)
Arrêts totaux (3ème col.)	Heures totales d'arrêt (3)
Heures de passage totales (4)	Heures totales de passage (4)
Heures de travail (5)	Heures de travail / ouvertes (5)

Vue no. 6: Taux de rendement synthétique (TRS)

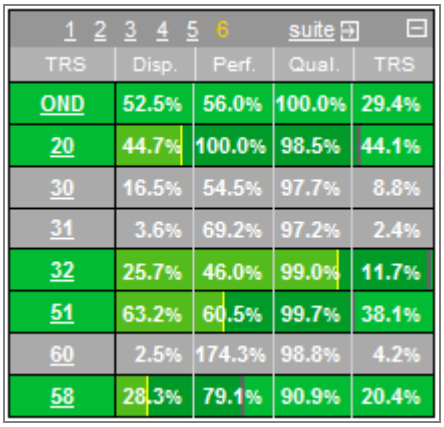


Image 1.12

Les 3 facteurs déterminant le TRS d'une usine :

- Disponibilité
- Performance
- Qualité

Leur étendue est entre 0 et 1 ou entre 0 % et100 %.
100% de performance signifient que les heures de réglage et / ou de passage réelles sont exactement les mêmes que les heures attendues. Des valeurs supérieures à 100% signifient une bonne performance, des valeurs inférieures à 100% signifient une mauvaise performance, c'est à dire la production de la même quantité dure deux fois plus long.

Les informations sur l'avancement de la commande

La petite Vue globale visualise l'avancement de la commande avec plus de détails.
Maintenant, le processus du réglage est affiché graphiquement:

Début du réglage

Pendant le réglage en cours, les heures de réglage estimées sont marquées en jaune; une ligne fine en jaune clair montre la fin prévue du réglage.

Pendant le réglage

Au cours de l'avancement du réglage, l'heure de réglage jaune foncé devient jaune claire.

Réglage plus long qu'attendu

Dès que les heures réelles de réglage dépassent les heures estimées de réglages, l'heure supplémentaire est représentée par une zone verte en échiquier.

Après la fin du réglage

La zone verte claire montre les heures réelles de réglage. Sa largeur en relation avec le marquage jaune pour les heures estimées de réglage montre si le

réglage était à l'heure, trop tôt ou trop tard.
L'avancement de la commande est visualisé par la zone verte foncée qui s'agrandit dans la mesure où augmente le nombre des plaques produites.
L'avancement de la commande s'affiche

– par *quantité* si une machine est équipée d'un Terminal machine avec un compteur

– par *heure* si une machine n'a pas de Terminal machine ou un Terminal machine sans compteur.

Informations supplémentaires

Un clic *gauche* de souris vous permet d'appeler des informations supplémentaires concernant les champs suivants:

- No de commande → affichages des données générales des commandes
- Code machine → affichage de l'horaire des machines du planning transfo
- Nom de client → affichage des « Commandes par client »

En cliquant sur « + » ou « - » (à droite de chaque titre) les données concernées peuvent être affichées ou cachées.

Pour ajouter de nouveaux liens il faut aller dans le mode de configuration sur la page d'accueil en cliquant sur le lien « Configuration » qui se trouve au-dessous de la fenêtre d'information.

Aperçu

En cliquant sur la petite icône d'imprimante (en haut à droite) un crochet vert apparaît ce qui signifie que les documents seront affichés sur l'écran avant l'impression.

Configuration

Les données affichées dans la « Fenêtre d'information » sont déterminées par les paramètres de configuration, c'est à dire les composants différents que vous souhaitez voir dans la fenêtre peuvent être sélectionnés ici.

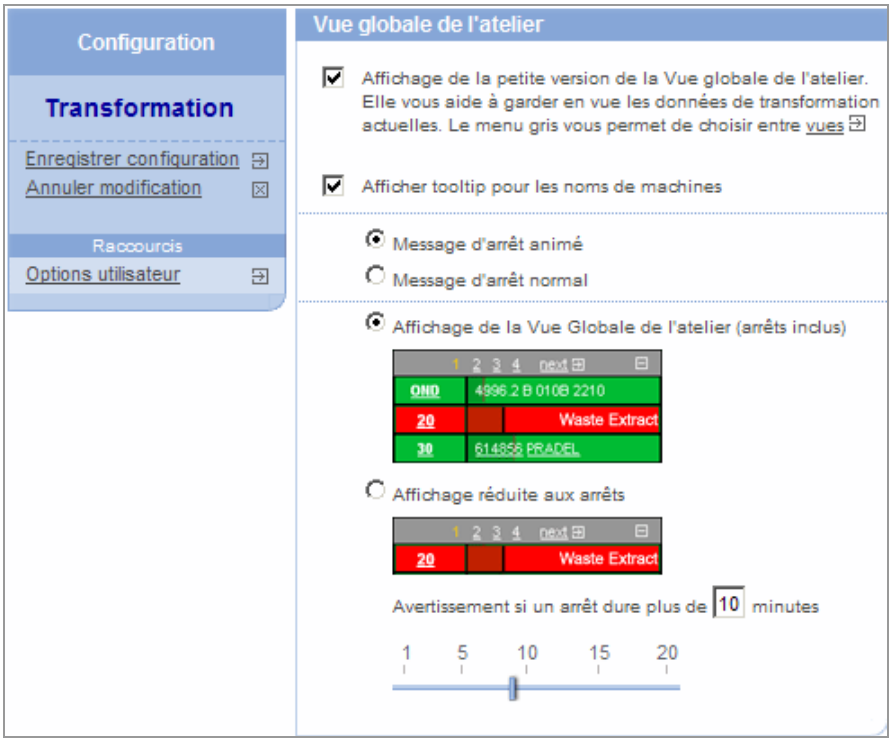

Configuration
Transformation
Enregistrer configuration
Annuler modification
Raccourcis
Options utilisateur
Vue globale de l'atelier
Affichage de la petite version de la Vue globale de l'atelier. Elle vous aide à garder en vue les données de transformation actuelles. Le menu gris vous permet de choisir entre vues
Afficher tooltip pour les noms de machines
Message d'arrêt animé
Message d'arrêt normal
Affichage de la Vue Globale de l'atelier (arrêts inclus)
1 2 3 4 next
OND
4996.2 B 0108 2210
20
Waste Extract
30
614856 PRADEL
Affichage réduite aux arrêts
Avertissement si un arrêt dure plus de 10 minutes
1 5 10 15 20

Image 1.13: Page de la configuration de la transformation

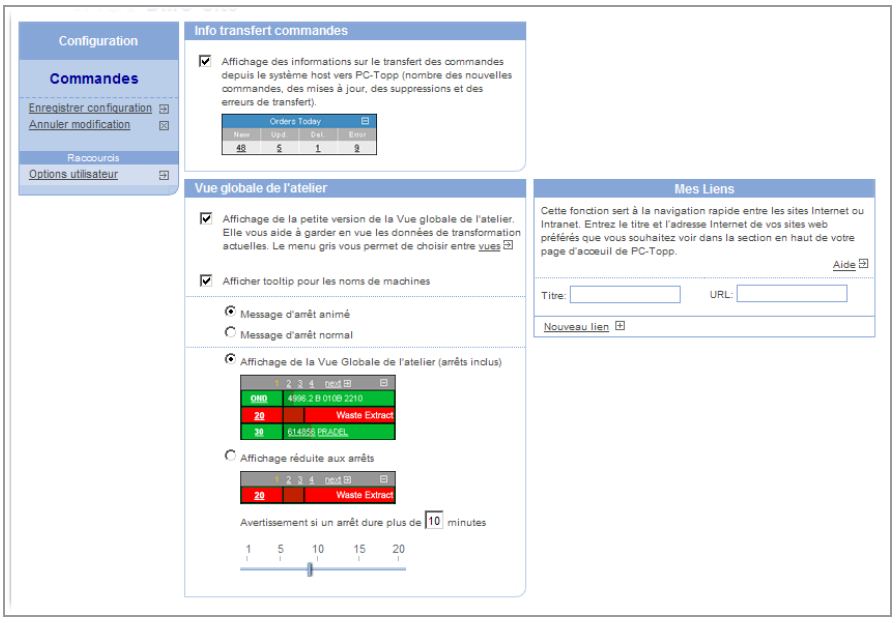

Configuration
Commandes
Enregistrer configuration
Annuler modification
Raccourcis
Options utilisateur
Info transfert commandes
Affichage des informations sur le transfert des commandes depuis le système host vers PC-Topp (nombre des nouvelles commandes, des mises à jour, des suppressions et des erreurs de transfert).
Orders Today
New Upd. Del. Error
48 5 1 9
Vue globale de l'atelier
Affichage de la petite version de la Vue globale de l'atelier. Elle vous aide à garder en vue les données de transformation actuelles. Le menu gris vous permet de choisir entre vues
Afficher tooltip pour les noms de machines
Message d'arrêt animé
Message d'arrêt normal
Affichage de la Vue Globale de l'atelier (arrêts inclus)
OND
4996.2 B 0108 2210
20
Waste Extract
30
614856 PRADEL
Affichage réduite aux arrêts
Avertissement si un arrêt dure plus de 10 minutes
1 5 10 15 20
Mes Liens
Cette fonction sert à la navigation rapide entre les sites Internet ou Intranet. Entrez le titre et l'adresse Internet de vos sites web préférés que vous souhaitez voir dans la section en haut de votre page d'accueil de PC-Topp.
Aide
Titre:
URL:
Nouveau lien

Image 1.14: Page de la configuration des commandes

Vue globale de l'atelier

Un clic sur « vue » vous permet de choisir entre l'affichage de

- Numéro de commande / Nom du client
- Plaques produites / Plaques commandées / Vitesse actuelle
- Nombre moyen des plaques par faction
- Plaques commandées

Messages d'arrêt

PC-Topp.NET permet de choisir entre les textes de messages d'arrêts animés ou normaux. Cochez la case en question.

Le lien « Options utilisateur » dans la boîte de configuration bleue mène à une boîte d'entrée vous permettant de modifier le mot de passe et la langue (voir page 252).

N'oubliez pas de sauvegarder après avoir fait des modifications que vous souhaitez garder.

♦ **Mode d'urgence**

Au moment où le serveur n'est plus accessible, PC-Topp.NET fonctionnera dans un mode d'urgence. Tous les liens et les affichages HTML sont désactivés mais les fonctions les plus importantes sont maintenues par des programmes en mode texte.

En haut à gauche de la page d'accueil un message apparaît expliquant la situation. Par la touche F7 le message disparaît en vous permettant de redémarrer PC-Topp.NET.

Mes Liens / Aide

Pour mieux comprendre les possibilités d'ajouter des liens au propre « Mes liens » vous pouvez ouvrir une fenêtre d'aide expliquant les liens différents :

2 Onduleuse

Planification onduleuse

♦ **Planification onduleuse de PC-Topp.NET**

La planification onduleuse combine les méthodes de planification de PC-Topp, l'optimisation automatique et le Planning interactif. A chaque pas de la planification le planificateur peut modifier ses résultats, c.-à.-d. il peut aller en arrière vers des pas précédents et rechercher de alternatives pour trouver de meilleures solutions – par contre au programme de planification classique de PC-Topp où il devait décider en avance quelle méthode des deux il voulait utiliser.

Maintenant, si p. ex. la rogne est très importante vous pouvez modifier votre sélection en désélectionnant des commandes et en ajoutant de nouvelles commandes, ou supprimer des mariages pour démarrer une nouvelle sélection pendant le processus de la planification. Pour ce faire, la nouvelle planification de l'onduleuse inclut aussi des options pour créer de nouvelles listes de coupe ou bien des copies de listes de coupes existantes

Démarrer la Planification onduleuse de PC-Topp.NET

Démarrez la Planification onduleuse en cliquant sur le lien correspondant.

La page Planification s'affiche avec la qualite utilisé avant. Si vous voulez choisir une autre qualité cliquez sur la barre verticale « Planification onduleuse ». Sélectionnez la qualité souhaitée et appuyez sur ENTREE.

L'écran

La nouvelle interface de l'utilisateur affiche les 4 pas principaux du processus de la planification sur un seul écran dans le sens des aiguilles d'une montre, en démarrant avec écran 1. L'utilisateur peut se déplacer entre les écrans différents sans avoir besoin d'interrompre le processus de sa planification actuelle.

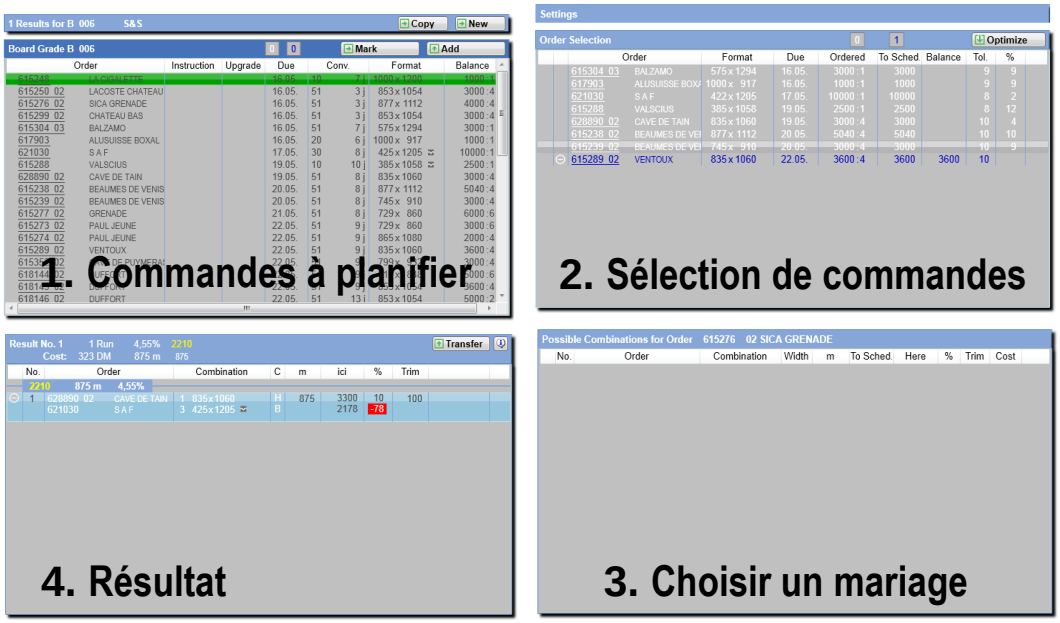


Image 2.1

Les écrans

1. **Commandes à planifier :** Liste de toutes les commandes non-planifiées de la qualite sélectionnée, marquées par les couleurs de priorité standard de PC-Topp connues du le programme classique.

2. **Sélection de commandes** : Liste de toutes les commandes sélectionnéés par le planificateur.

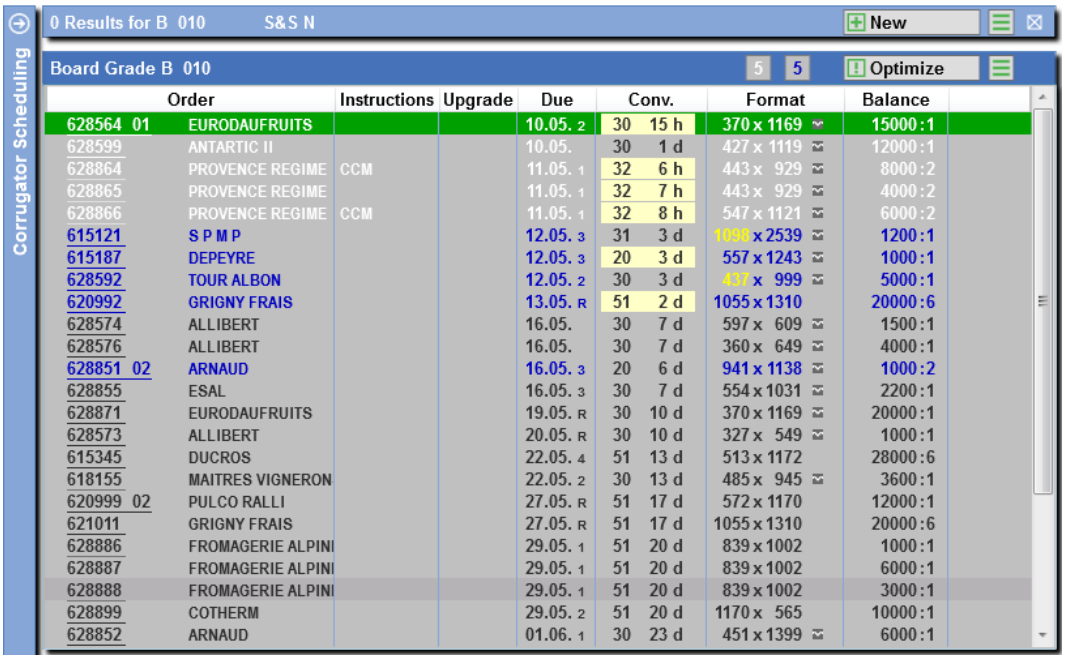
3. **Choisir un mariage** : Liste des commandes que vous envisagez d'optimiser manuellement.

4. **Résultat** : Affiche le résultat de la planification, la liste de coupe.

Le planificateur n'a pas besoin de suivre strictement ce sens des aiguilles d'une montre des étapes de planning. Il peut travailler dans n'importe quel des 4 écrans, les effets de ses modifications s'affichent immédiatement dans les autres écrans.

1er écran: Commandes à planifier

Dans la vue par défaut les commandes à planifier sont listées :



Order		Instructions	Upgrade	Due	Conv.	Format	Balance
628564 01	EURODAUFRUITS			10.05. 2	30 15 h	370 x 1169	15000 : 1
628599	ANTARTIC II			10.05.	30 1 d	427 x 1119	12000 : 1
628864	PROVENCE REGIME	CCM		11.05. 1	32 6 h	443 x 929	8000 : 2
628865	PROVENCE REGIME			11.05. 1	32 7 h	443 x 929	4000 : 2
628866	PROVENCE REGIME	CCM		11.05. 1	32 8 h	547 x 1121	6000 : 2
615121	S P M P			12.05. 3	31 3 d	1098 x 2539	1200 : 1
615187	DEPEYRE			12.05. 3	20 3 d	557 x 1243	1000 : 1
628592	TOUR ALBON			12.05. 2	30 3 d	437 x 999	5000 : 1
620992	GRIGNY FRAIS			13.05. R	51 2 d	1055 x 1310	20000 : 6
628574	ALLIBERT			16.05.	30 7 d	597 x 609	1500 : 1
628576	ALLIBERT			16.05.	30 7 d	360 x 649	4000 : 1
628851 02	ARNAUD			16.05. 3	20 6 d	941 x 1138	1000 : 2
628855	ESAL			16.05. 3	30 7 d	554 x 1031	2200 : 1
628871	EURODAUFRUITS			19.05. R	30 10 d	370 x 1169	20000 : 1
628573	ALLIBERT			20.05. R	30 10 d	327 x 549	1000 : 1
615345	DUCROS			22.05. 4	51 13 d	513 x 1172	28000 : 6
618155	MAITRES VIGNERON			22.05. 2	30 13 d	485 x 945	3600 : 1
620999 02	PULCO RALLI			27.05. R	51 17 d	572 x 1170	12000 : 1
621011	GRIGNY FRAIS			27.05. R	51 17 d	1055 x 1310	20000 : 6
628886	FROMAGERIE ALPINI			29.05. 1	51 20 d	839 x 1002	1000 : 1
628887	FROMAGERIE ALPINI			29.05. 1	51 20 d	839 x 1002	6000 : 1
628888	FROMAGERIE ALPINI			29.05. 1	51 20 d	839 x 1002	3000 : 1
628899	COTHERM			29.05. 2	51 20 d	1170 x 565	10000 : 1
628852	ARNAUD			01.06. 1	30 23 d	451 x 1399	6000 : 1

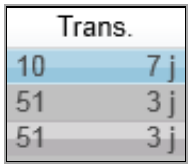
Image 2.2

Toutes les commandes appartenant à la qualité sélectionnée (ici: B 010) sont affichées triées par date de livraison – colonne « Délai » – par ordre croissant. C'est à cet écran où vous commencez à créer votre liste de coupe en spécifiant quelle commande vous voulez utiliser.

Les différentes couleurs de commandes (blanc, gris et bleu) viennent des priorités spécifiées avec le régulateur à la page PLANIFICATION ONDULEUSE.

Dans l'en-tête vous pouvez voir « 0 résultats pour qualité », c.-à.-d. le planificateur démarre avec une nouvelle liste.

Excepté les deux colonnes suivantes, la liste des commandes rassemble beaucoup à celle dans l'environnement classique. Un marquage bleu, jaune ou gris dans la colonne Transformation se réfère à l'état de la planification : en cours, planifié, produit.



La colonne **« Transformation »** contient deux valeurs:

- A gauche: le code de la machine suivante
- A droite: Le nombre des jours la commande restera au stockage intermédiaire (situations des en-cours). Ce chiffre se réfère à la « Fin du programme » affichée après le dernier programme planifié à la fin de la Mémoire des programmes : L'heure la plus tôt possible pour planifier la commande suivante se trouve après cette limite. Exemple: 7j = 7 jours.

La colonne **« Qualité »** ne contient des valeurs que si des surclassements de qualité sont listés dans la colonne « Qualité ».

Les résultats de la planification sont affichés ou cachés par (en haut à gauche).

Option "Nouveau"

Cette option ajoute une nouvelle liste de coupe vide à une liste résultat en rendant possible que le processus de la planification peut être redémarré.

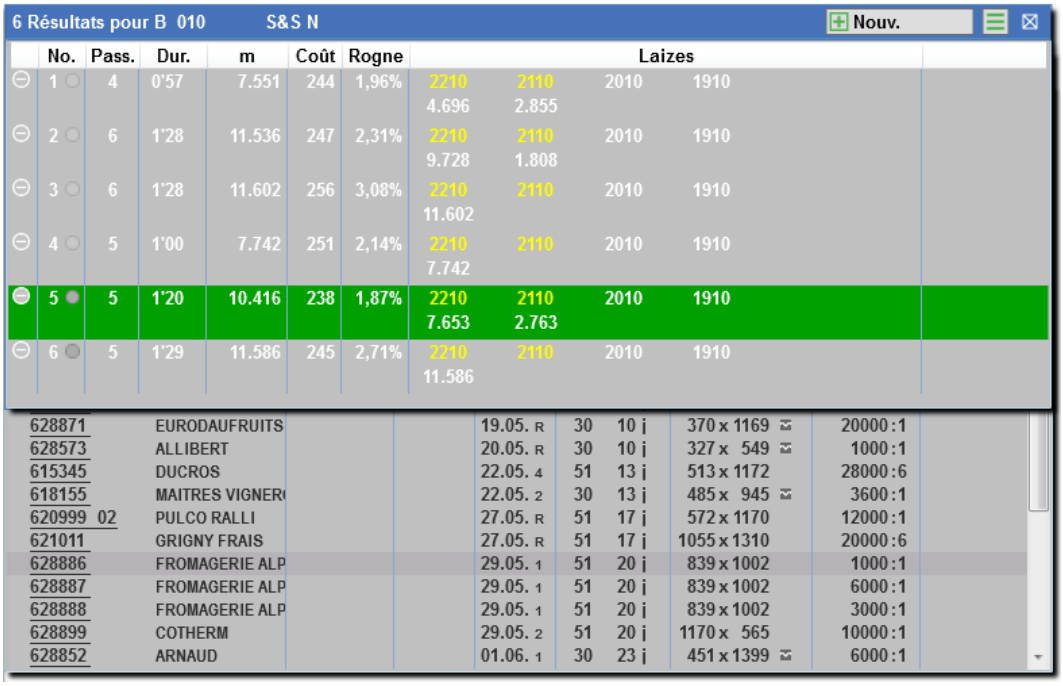


Image 2.3

Cliquez sur l'icône hamburger à côté du bouton « Nouveau » :

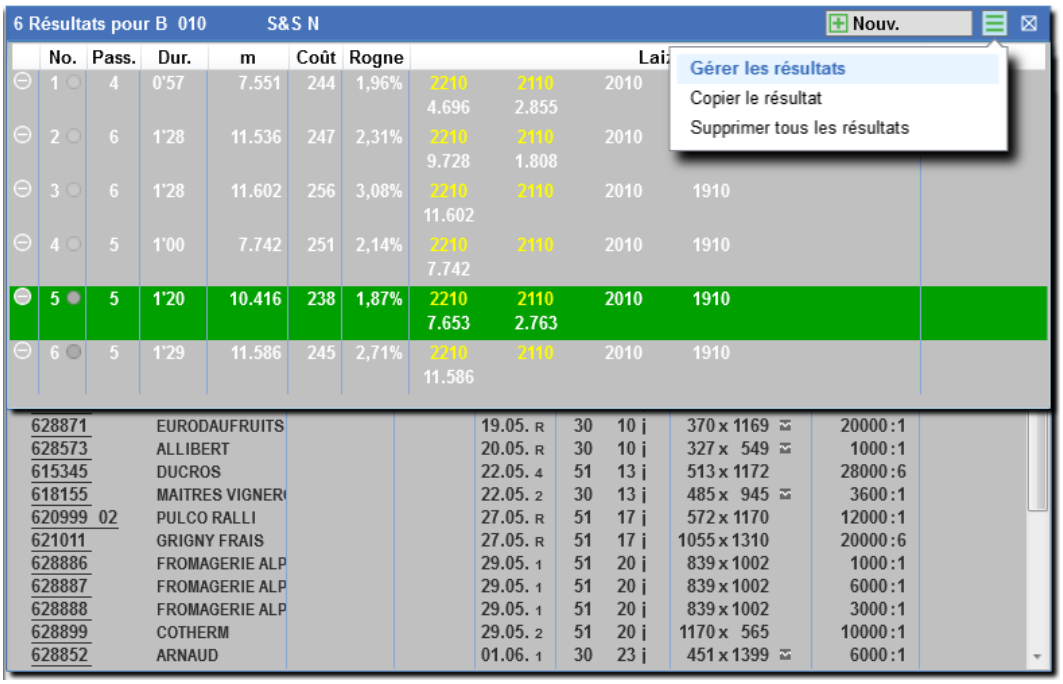


Image 2.4

Afin de gérer vos résultats les options suivantes sont à votre disposition :

- Copier le résultat
- Supprimez tous les résultats

COPIER LE RESULTAT

Cette option est utilisée pour trouver des variations pendant la planification.

Dans des situations de planification spéciales la fonction COPIER LE RESULTAT vous permet de copier une liste de coupe (4ème écran) pour essayer des modifications, des mariages différents et d'autres variations de planification sans perdre la liste originale – vous pouvez comparer les solutions et retourner au planning initial si besoin.

Exemple : Vous voulez trouver plus de variations pour la liste de coupe no 5.

Cliquez sur (dans l'en-tête de l'écran 1 à droite) pour afficher les résultats d'optimisation disponibles. Marquez la liste souhaitée, cliquez sur NOUVEAU et ensuite sur COPIER. La copie de la liste de coupe (résultat no. 7) s'affiche à la fin de la liste des résultats.

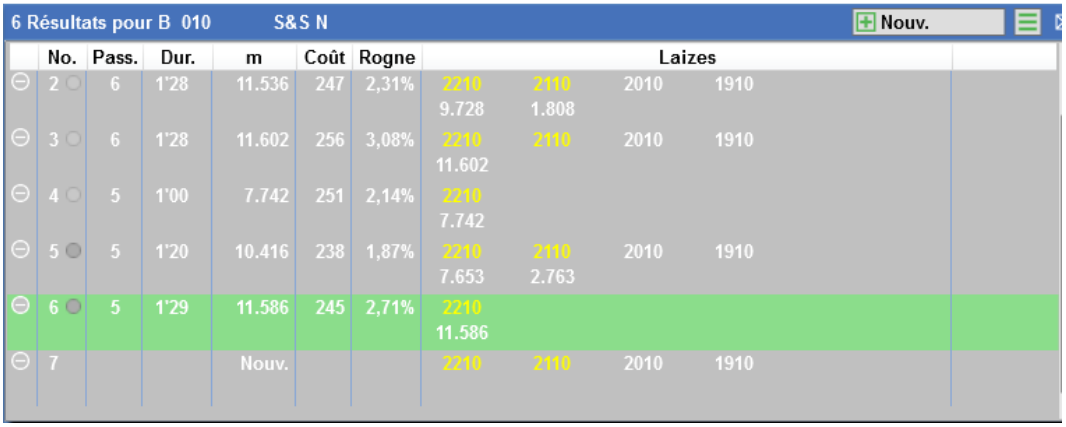


Image 2.5

Au survol de la souris les détails s'affichent :

Image 2.6

Après avoir optimisé, le programme affiche la liste originale et la copie optimisée, vous pouvez sélectionner l'originale ou la nouvelle solution. Maintenant, vous pouvez essayer des variations avec d'autres commandes du 2ième écran et sélectionner un mariage possible qui sera déplacé vers le 4ième écran comme un nouveau résultat de liste de coupe.

Ensuite vous pouvez comparer les deux listes, l'original et la copie et sélectionner la liste préférée.

Option « Optimiser »

En cliquant sur l'icône le menu suivant apparaît :

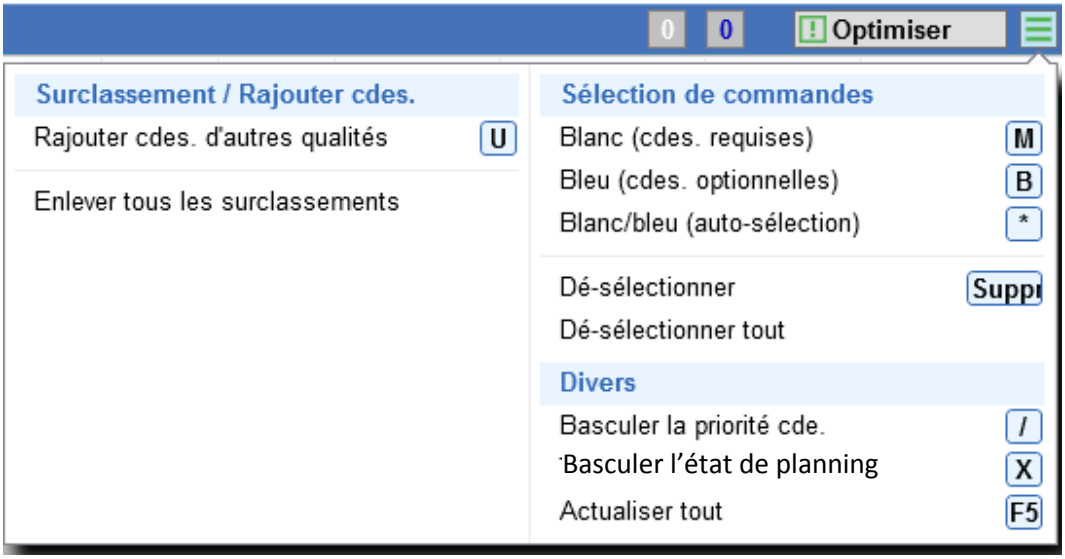


Image 2.7

Le planificateur sélectionne les commandes en attribuant manuellement des priorités. Il peut aussi modifier les priorités pré-réglées par le régulateur. Les options dans « Sélection des commandes » sont utilisées pour attribuer une priorité à une commande et pour transférer des commandes vers la liste sélectionnée à l'écran 2. Les commandes affichées à l'écran 2 contiennent toutes les commandes de l'écran 1 qui sont marquées comme priorité moyenne ou basse, c.-à-d. seulement des commandes blanches et bleues, mais pas de grises.

Sélection des commandes

Cliquez sur le raccourci en question pour marquer la commande souhaitée.

- « M » marque la commande en blanc, c.-à-d. ces commandes sont requises.
- « B » marque la commande en bleu, c'est pour les commandes optionnelles qui peuvent être utilisées comme partenaires des commandes de priorité moyenne pour améliorer une liste de coupe.
- « ***** » marque la commande selon la sélection de régulateur à la page PLANNING ONDULEUSE, celui-ci est utilisé pour rétablir la vue originale après des changements manuels)

Divers

« / » modifie la priorité des commandes (urgente – augmentée - basse etc.) comme affiché à l'écran des commandes.

Le résultat du marquage des commandes est aussi visible dans l'en-tête du 1ier écran, ici : 5 commandes avec priorité moyenne, 5 avec priorité basse à planifier :

Basculer l'état de planning : Permet de basculer l'état de planning (suspendu ou pas).

Surclasser et rajouter des commandes

L'option SURCLASSEMENT / RAJOUTER permet de chercher de nouvelles commandes en les surclassant vers la qualité actuellement sélectionnée. Ainsi, les résultats de l'optimisation peuvent être améliorés.

En cliquant sur « U » une fenêtre s'ouvrira affichant la cannelure B disponible.

Sélectionnez la qualite que vous voulez surclasser (ici : B 010K) avec la barre de défilement et cliquez là-dessus. Les commandes disponibles pour cette qualité seront affichées dans la fenêtre en bas :

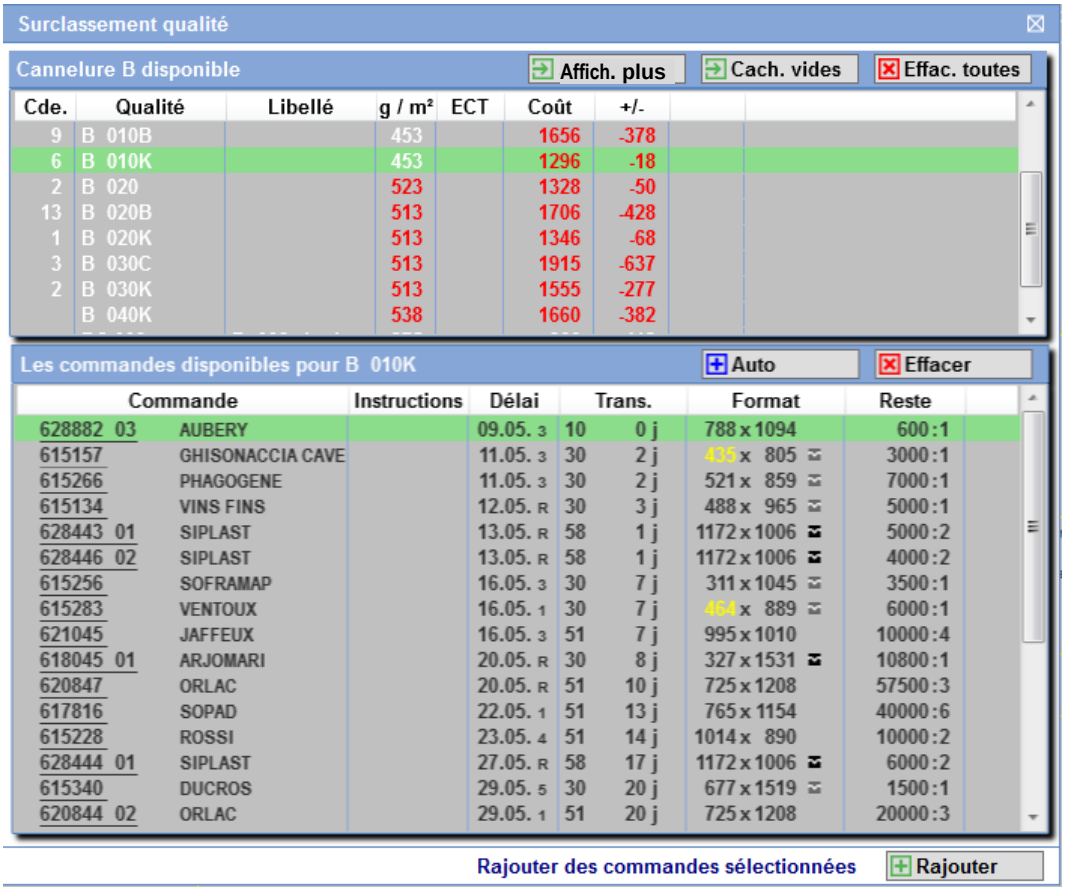


Image 2.8

Afin d'exécuter des surclassements il faut marquer les commandes souhaitées qui sont affichées dans la fenêtre en bas dans la priorité concernée (« m » pour moyen, « b » pour bas / optionnel). Les commandes sélectionnéés sont additionnées avec leur priorité dans la dernière colonne à droite. (Ici : 4 commandes requises, 5 commandes optionnelles).

Cliquer sur le bouton RAJOUTER en bas à droite permet de rajouter les commandes concernées.

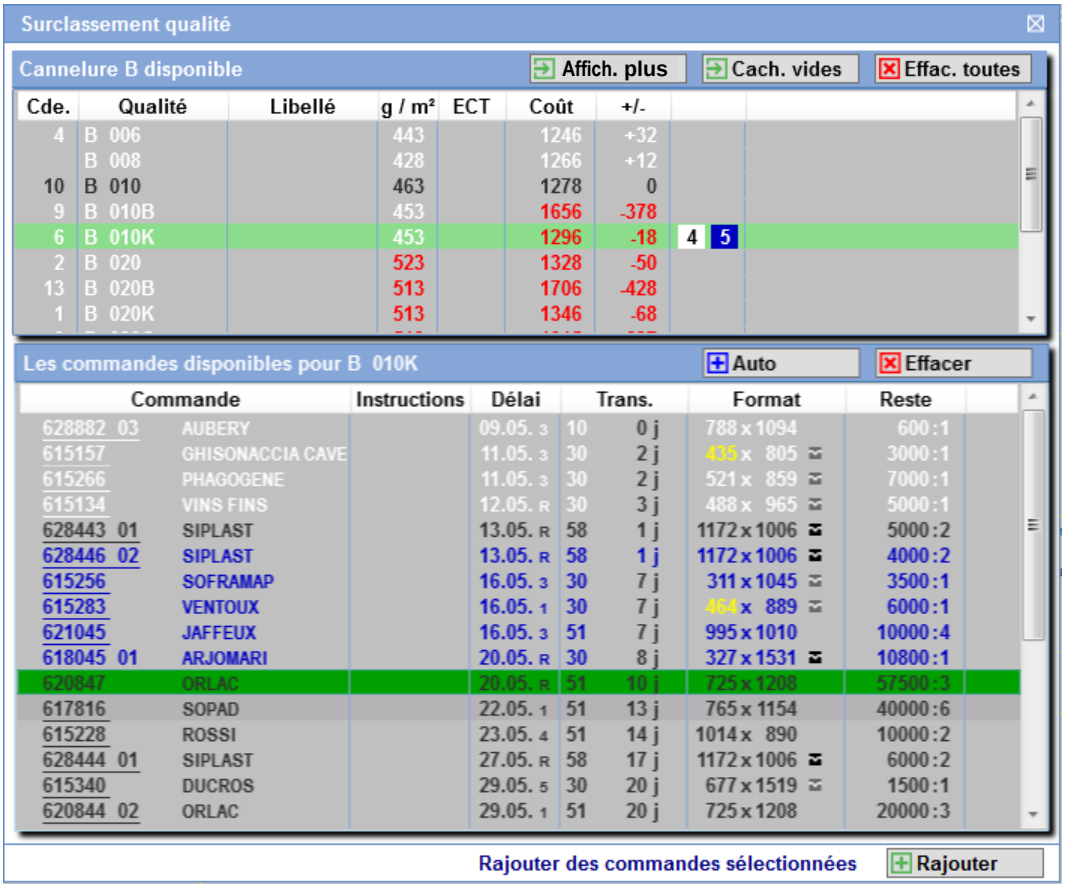


Image 2.9

Ensuite, toutes les commandes seront affichées au 1er écran, marquées avec un petit triangle dans la colonne « Surclasse » :

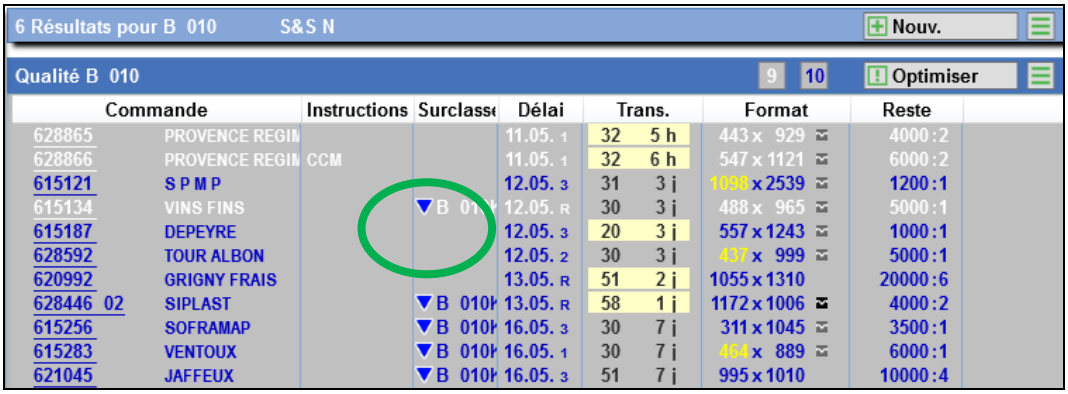


Image 2.10

Des boules d'information fournissent de l'information additionnelle sur ce qui a changé concernant la laize originale et le coût du surclassement :

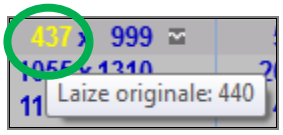


Image 2.11

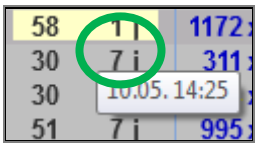


Image 2.12

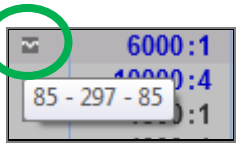


Image 2.13

Au lieu d'une sélection manuelle des commandes à surclasser vous pouvez aussi appuyer sur le bouton AUTO. Les commandes seront additionnées dans la dernière colonne de la qualité concernée :

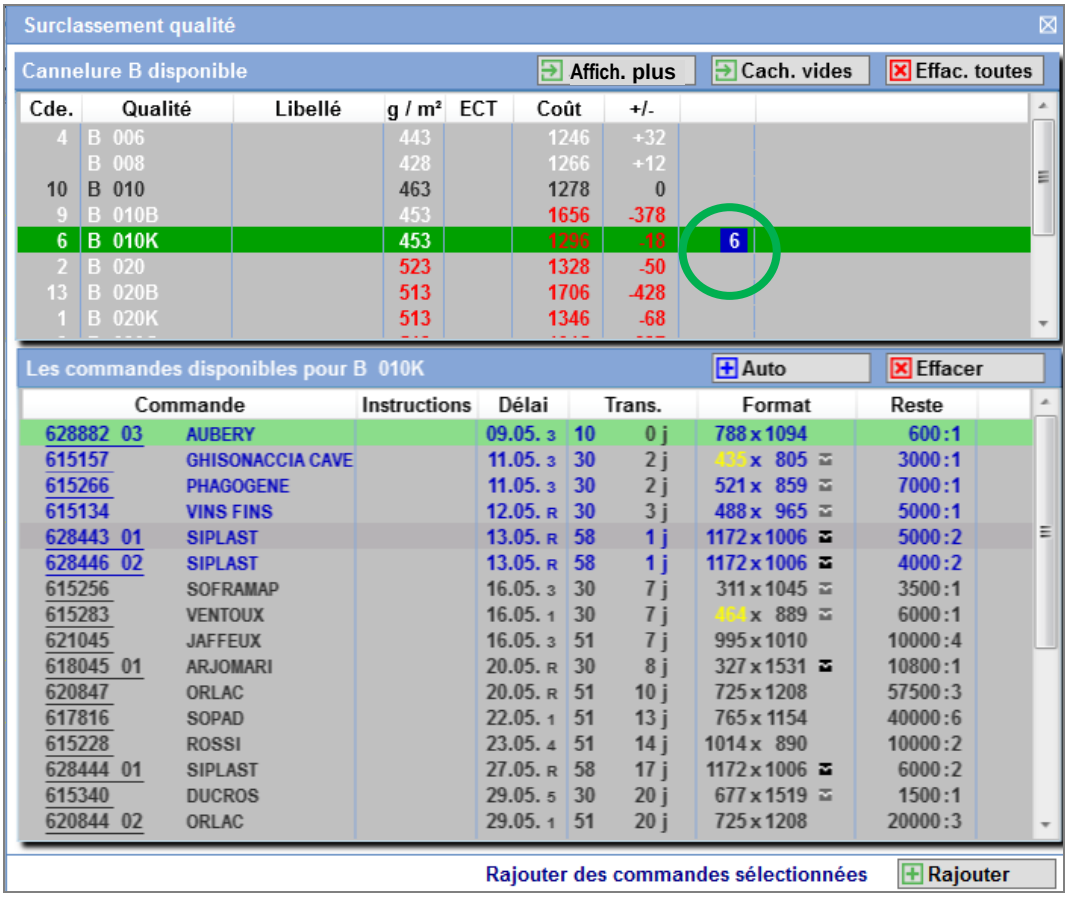


Image 2.14

EFFACER

Afin d'enlever les surclassements sélectionnéés, utilisez les options EFFACER et EFFACER TOUT.

- Effacer: Enlever les surclassements d'*une* qualité
- Effacer toutes : Enlever les surclassements de toutes les qualités

Optimiser

Après le surclassement (si besoin), l'optimisation automatique peut être démarrée. Cliquez sur le bouton « OPTIMISER » pour démarrer l'optimisation *automatique*. La liste de coupe résultant de l'optimisation est affichée à l'écran « Résultat » (voir page 27).

En utilisant cette option le système optimisera automatiquement votre sélection de commandes (comme avec l'Optimisation automatique classique). Après, vous pouvez regarder les résultats et soit accepter ce que le système propose soit modifier quelques listes manuellement.

Les écrans 1, 2 et 4 après l'optimisation :

Écran 1

Les résultats de l'optimisation (ici : 6 résultats) s'affichent à l'écran 1.

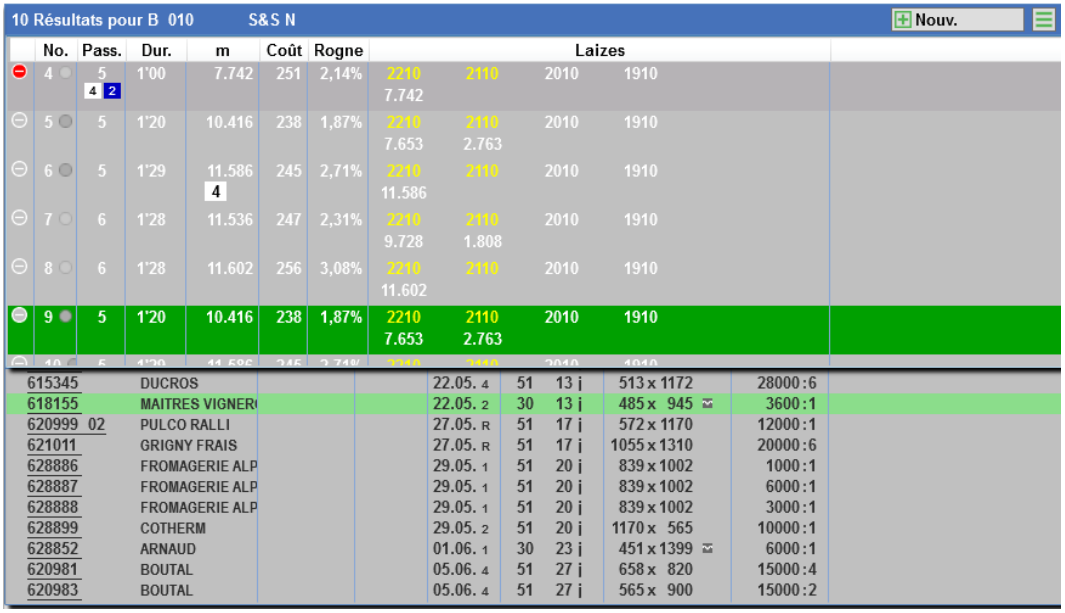


Image 2.15

A côté du numéro de mariage des cercles gris sont affichés :

- Gris sombre : S'affiche après avoir appuyé sur le bouton OPTIMISER (nouvelle optimisation)
- Gris clair : Après l'optimisation DOS

L'optimisation vieille et nouvelle sont exécutées l'une après l'autre, les deux résultats sont visibles pour que le planificateur puisse les comparer.

Ecran 2

Les commandes appartenant aux qualités en question s'affichent à l'écran 2. Le 1ier résultat (voir l'écran 1) contient les commandes suivantes :

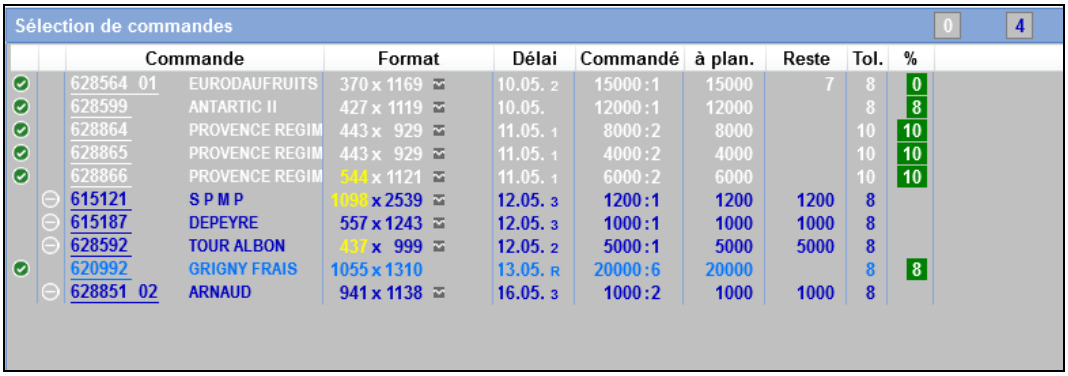


Image 2.16

Ecran 4

Les mariages possibles pour chacun résultat des listes de coupe s'affichent à l'écran 4.

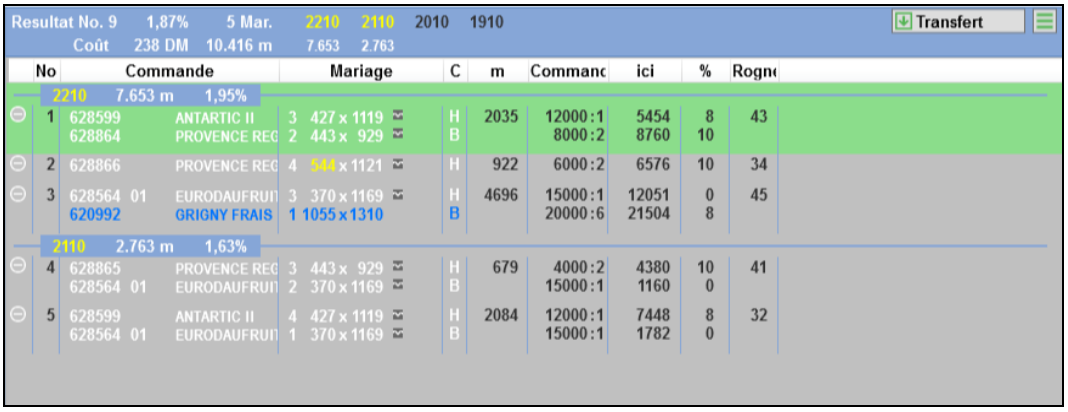


Image 2.17

(L'écran 3 est vide parce qu'aucune optimisation manuelle a eu lieu jusqu'à maintenant.)

Depuis la vue globale du 4ième écran vous pouvez facilement aller à d'autres vues :

La vue Planification Onduleuse

En cliquant sur la barre verticale « Planification onduleuse », la vue de la planification onduleuse apparaît (sans régulateur). La qualité sélectionnée (B 010) est marquée.

			9.	10.	11.	12.	13.	14.	15.	16.	17.	18.	19.
Cannelure B		89	73	35	40	2			40	16	59	20	45
B_006					2	1			3	8	5	1	6
B_008		26							3			2	
B_010	2,48%	34	17	5	6	1			3			9	4
B_010B	1,78%	13	30	12	8				7	2	37		10
B_010K	7,08%		6	4	2				6	5	17		6
B_020				2	14								
B_020B	1,86%	16	10	13	2	1			6				6
B_020K					1							8	7
B_030C	6,07%		8		1				11				5
B_030K			3		2								

Image 2.18

Vous pouvez expérimenter facilement avec d'autres qualités pour améliorer les résultats de l'optimisation automatique : Depuis cet écran, vous pouvez paginer vers le haut et vers le bas pour sélectionner une autre qualité. En sélectionnant une autre qualite les écrans 2 et 4 seront mises à jour immédiatement. Le processus de l'optimisation est recalculé et les résultats de l'optimisation s'afficheront pour la nouvelle qualité.

Afin de fermer la fenêtre de la planification onduleuse il faut cliquer sur la barre bleue « Planification onduleuse » à droite.

♦ **Définitions Onduleuse**

Dans les paramètres de l'onduleuse (page OPTIONS) des données additionnelles comme tandem, bandes d'arrachage etc. sont spécifiées.

Codes Papier

On peut attribuer à chaque code papier une certaine couleur, p.ex. brun et blanc représentant la différente usure des couteaux. Ceci aide au planificateur de planifier des papiers de gradation de couleur similaire de façon qu'ils soient produits consécutivement – ce qui peut éviter des changements fréquents de couteaux. (D'abord les papiers blancs, ensuite les papiers bruns.)

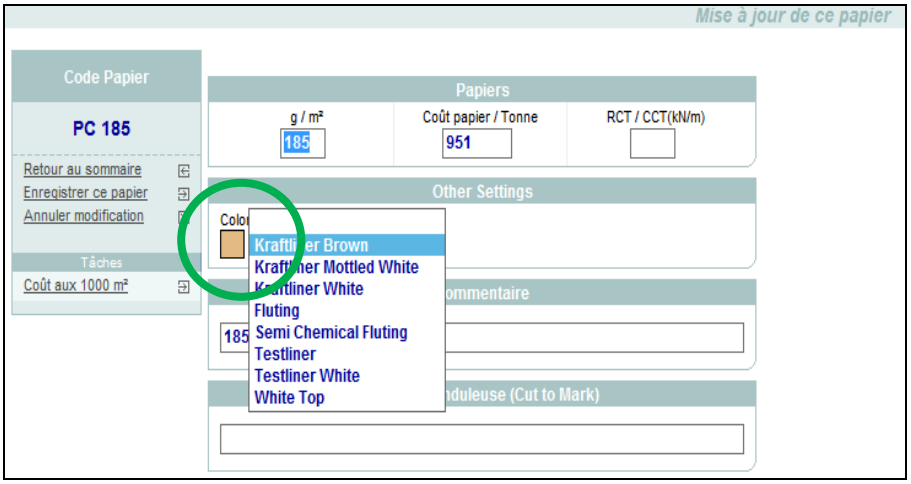


Image 2.19

Afin d'attribuer les couleurs à des codes papiers il faut sélectionner un certain code papier (ici : PC185), cliquer sur « Mise à jour de ce papier » et sélectionner le code papier souhaité. Chaque type de papier a sa propre couleur.

2ième écran : Sélection de commandes

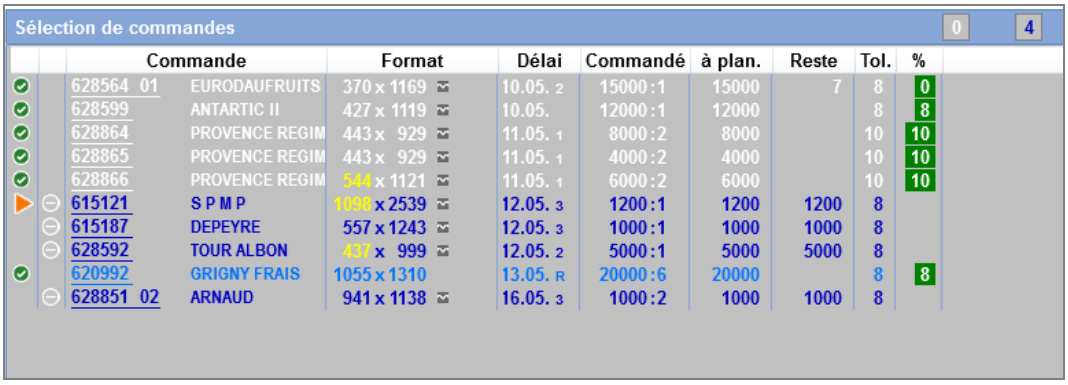


Image 2.20

L'écran 2 affiche les commandes sélectionnéés comme elles ont été marquées au 1er écran (en blanc ou bleu). Elles disparaissent de l'écran 2 si elles sont désélectionnées à l'écran 1.

♦ **Assemblage manuelle**

En cliquant sur une commande à l'écran 2 ses mariages possibles seront affichés à l'écran 3. En cliquant sur le signe moins rouge la commande sera enlevée de l'écran 3 et renvoyé au 1er écran.

Maintenant vous pouvez sélectionner manuellement les mariages que vous souhaitez voir an cliquant sur le « + » vert. Ensuite, la liste de coupe s'affichera à l'écran 4.

La signification des icônes du 2ième écran

A gauche (dans la 1ère et la 2ième colonne) des icônes différentes sont affichées :

	Commande principale proposée : Indique la commande suivante à planifier, c.-à-d. la commande la plus difficile à combiner. Le système vous recommande à planifier cette commande avant les autres qui sont plus faciles à planifier.

	Devient rouge au survol de la souris. Cette icône est utilisée pour enlever une commande marquée du 2ième écran. (La commande en question apparaîtra désélectionnée sur le 1er écran).
	S'il n'y a aucune icône affichée à gauche, la commande en question ne peut pas être sélectionnée parce qu'elle se trouve déjà dans la liste de coupe (parfois partiellement, voir la colonne « Reste »).
	Coche verte dans la 1ière colonne signifie que la commande est déjà planifiée complètement dans la liste de coupe actuelle.

Les options

Au 2ième écran, les options sont affichées. En cliquant sur « Options » les laizes différentes et leur disponibilité seront visibles : Gris = pas disponible pour l'optimisation (inactive); blanc : disponible pour l'optimisation (active); jaune : laize spéciale. Les laizes peuvent être rajoutées ou enlevées.

Image 2.21

D'autres paramètres

En cliquant sur « Modifier » (en haut à droite), l'écran classique de PC-Topp apparaîtra. Les paramètres comme rogne, durée, tolérances élargies etc. peuvent être modifiés.

3ième écran : Options pour …

En cliquant sur une commande au 2ième écran des mariages possibles seront affichés à l'écran 3. Ainsi vous pouvez modifier les résultats de planification manuellement, p.ex.

a) raffiner la liste de coupe manuellement créée

b) créer votre liste de coupe vous-même et ensuite profiter de l'aide du système à trouver plus de solutions convenables.

Exemple : En sélectionnant la commande SPMP (voir marquage rouge en bas) le résultat ci-dessous est affiché sur le 3ième écran.

Des mariages possibles pour cette commande :

Image 2.22

La colonne « Ici » signifie : Dans ce mariage.

Les commandes bleues

Les commandes marquées en bleu sont optionnelles, ils ne devraient être sélectionnéés que si on peut atteindre un meilleur résultat en les combinant avec des commandes blanches.

Si une commande bleue a été démarrée (voir la valeur négative dans la colonne « % » à l'écran 3) elle *doit* être sélectionnée. Ces commandes sont affichées en bleu clair à l'écran 4 :

Image 2.23

Quoi faire à l'écran 3?

Sélectionnez un mariage sur le 3ème écran et déplacez-le directement vers le 4ième écran en cliquant sur le symbole ⊕ (ou utilisez double-clic). Ensuite, le mariage sélectionné apparaît sur le 4ième écran et les autres mariages possibles disparaissent du 3ième écran; vous pouvez continuer à planifier la commande suivante proposée par le système.

Affichage des laizes et de la rogne :

Laizes: toutes	Laize : L'affichage peut contenir toutes les laizes ou seulement celles qui sont utilisées
Longueur: std.	Standard ou illimitée
Rogne: 150	La rogne qui résulte de n'importe quelle mariage peut être affichée de manières différentes : illimitée ou avec une certaine valeur comme limite, p.ex. 150, 200 etc.

La vue « Utilisé » ne peut être affichée que s'il y a des résultats à l'écran 4

Tandem

La lettre « T » au 3ième écran signifie « Tandem » : S'il y a trop de refouleurs ou si les distances entre les refouleurs sont trop petites un 2ième jeu de refouleurs sera utilisé.

Ecran 4 : Résultats

Les résultats du processus de l'optimisation (atteints soit manuellement soit automatiquement) sont affiché au 4ième écran, arrangés organisés en une liste de coupe.

Possibilités de modifier une liste de coupe

Si vous n'êtes pas content des mariages trouvées, vous pouvez

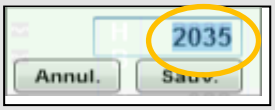
- enlever des mariages : En cliquant sur l'icône le mariage en question sera enlevé du 4ième écran et affiché au 2ième écran , la sélection des commandes.
- changer une priorité basse en une priorité moyenne et vice versa (1ier écran) – un nouveau mariage peut être ajoutée.
- utiliser l'option COPIER RESULTATS (voir l'option NOUVEAU, 1ier écran, p. 20) pour copier la liste de coupe actuelle. Ceci vous permet de modifier la copie en gardant la liste initiale et de sélectionner la meilleure liste après avoir comparé les deux solutions.

Ainsi vous pouvez modifier manuellement un résultat sans avoir besoin de le transférer à la Mémoire des programmes et ensuite de redémarrer (comme dans le Planning de transformation classique).

De l'Information additionnelle sur le planning
(aide à décider quelle liste de coupe il faut choisir)

	Commande sous-produite. Celle-ci ne peut pas être supprimée parce qu'elle est déjà planifiée sur la liste de coupe actuelle.
	Partiels planifiés (affichés dans l'en-tête). Ici : 1 commande pas terminée avec priorité moyenne. Signale au planificateur qu'il doit terminer cette commande.
	(Inactive: Gris). Enlève un mariage du 4ième écran et le déplace vers le 2ième pour redémarrer la planification.

Modifier les mètres linéaires



En cliquant sur un chiffre dans la colonne « m » vous pouvez modifier manuellement la longueur de la commande. Ceci vaut pour des clients qui préfèrent des chiffres pairs de métrage, et aussi pour des situations de planification où des mètres produits donnent la possibilité de combiner une commande avec une autre.

Stock papiers

	Laizes en jaune : Stock suffisant
	Laizes en rouge : Stock insuffisant

Calcul du coût

Pour avoir une vue globale du coût il faut appuyer sur l'icône au 4ième écran:

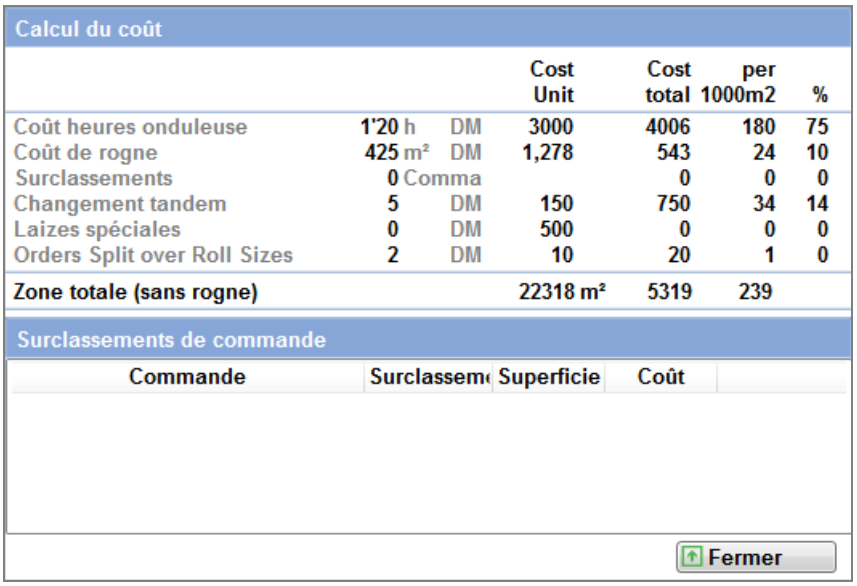

Calcul du coût
Cost Unit
Cost total
per 1000m2
%
Coût heures onduleuse 1'20 h DM 3000 4006 180 75
Coût de rogne 425 m² DM 1,278 543 24 10
Surclassements 0 Comma 0 0 0
Changement tandem 5 DM 150 750 34 14
Laizes spéciales 0 DM 500 0 0 0
Orders Split over Roll Sizes 2 DM 10 20 1 0
Zone totale (sans rogne) 22318 m² 5319 239
Surclassements de commande
Commande
Surclassem
Superficie
Coût
Fermer

Image 2.24

Le transfert

Appuyez sur le bouton « Transfert » pour transférer les mariages sélectionnés (marqués en vert) à la Mémoire des programmes. Les résultats du planning sont affichés à la page du Planning onduleuse. Aprés le transfert, le nombre de m² dans la mémoire des programme augmentera, voir les chiffres ci-dessous :

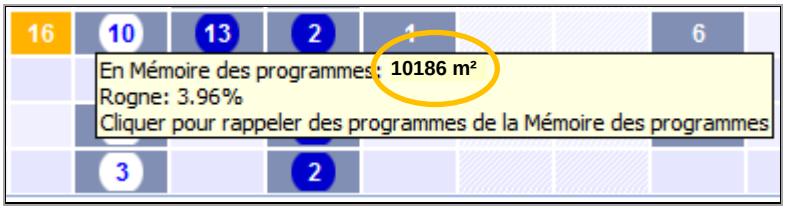


Image 2.25

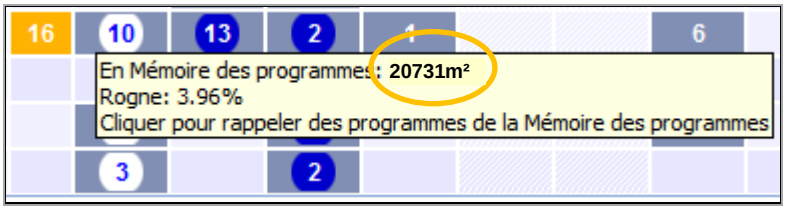


Image 2.26

En cas des commandes non terminées le programme demandera avant le transfert si vous voulez garder le reste ou déclarer la commande comme terminée.

♦ **Vue Mémoire programmes**

Après le transfert, une vue globale des programmes transférées sera affichée.

Listes de coupe critiques

En transférant une liste de coupe qui contient des problèmes, il y aura un message d'avertissement : Vous pouvez continuer par « Transfert » ou rentrer au résultat par « Abandonner » :

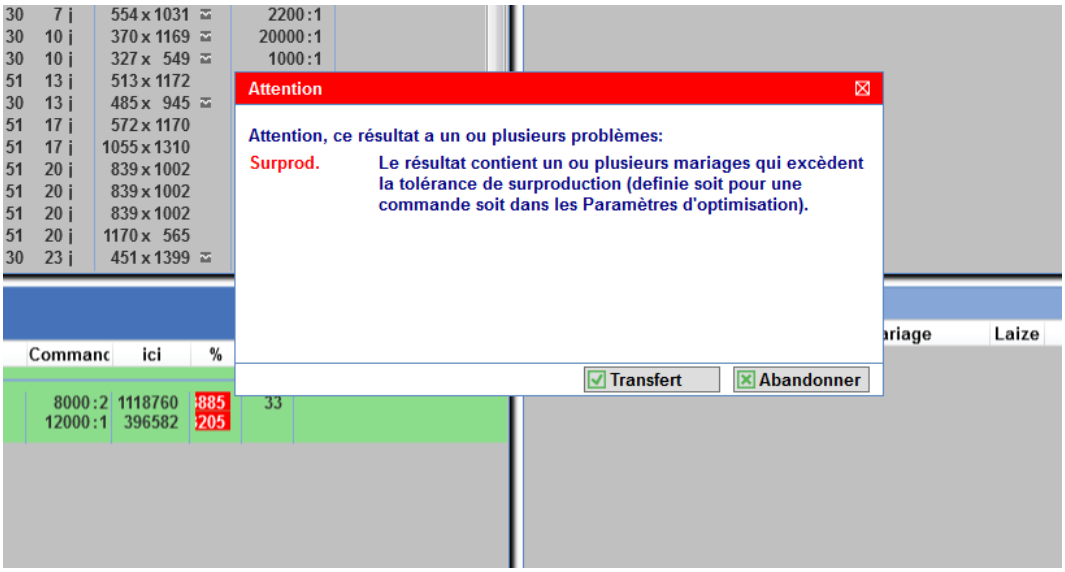


Image 2.27

D'autres avertissements qui peuvent apparaître se réfèreront à

- des mariages qui sont plus courts que la longueur minimum normale
- des mariages dont le métrage doit être adapté

Planification onduleuse (Web)

PC-Topp connaît de plusieurs méthodes du Planning onduleuse. Il sera question des fonctionnalités « Optimisation » ainsi que « Planning interactif ». Ces méthodes de planification onduleuse seront traitées dans le suivi.

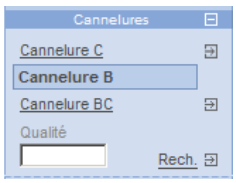
L'écran de la Planification onduleuse présente en détail la charge de l'onduleuse.

Image 2.28

L'écran contient la vue de planification ainsi que la boîte à outils.

La vue de planification a la structure d'une table. Les jours et les semaines à venir sont arrangés sur l'axe x. Les qualités différentes sont affichées l'une au-dessous de l'autre, triée par cannelure. Les quantités à planifier pour les semaines suivantes (2 ou plus) sont affichées en petits champs bleus et bruns qui – d'après les priorités des commandes – sont attribués aux jours concernés. (Les priorités peuvent être spécifiées en haut sur la barre blanche-bleue-et grise).

La planification onduleuse en général:



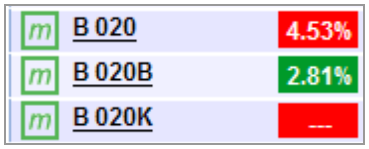
Comment procéder:

1. Sélectionnez la cannelure que vous souhaitez planifier. (Affichée en haut de la boîte à outils. Le caractère « !! » signale que l'onduleuse sélectionnée ne peut pas produire cette cannelure).

2. L'écran 2.2 montre les résultats de l'optimisation automatique. Les résultats critiques sont affichés en rouge.

3. Il est recommandé de s'occuper premièrement des résultats critiques. (Dans notre exemple les qualités B020 et B020k). Sinon, les commandes à surclasser peuvent être planifiées dans la quantité originale et pour ça il peut arriver qu'ils ne soient plus disponibles.

Les résultats en vert peuvent être tout de suite transférés à la mémoire des programmes.
Cliquez l'icône de transfert à l'écran de résultats.



Les informations sur la rogne

Après avoir calculé toutes les qualités des informations supplémentaires de la rogne sont affichées en %, en rouge ou en vert dépendant du coût. Le coût d'une liste de coupe p.ex. peut avoir été être augmenté par des surclassements. Le rouge signifie que la rogne est trop élevée.

Exemples: La qualité B 020 a une rogne de 4,53 % ce qui est beaucoup trop élevée. Pour la qualité B 020k aucune combinaison ne peut être trouvée.

Pour recevoir plus d'information sur la qualité B 020,

- veuillez cliquer sur son résultat rouge. L'écran ci-dessous s'affiche:

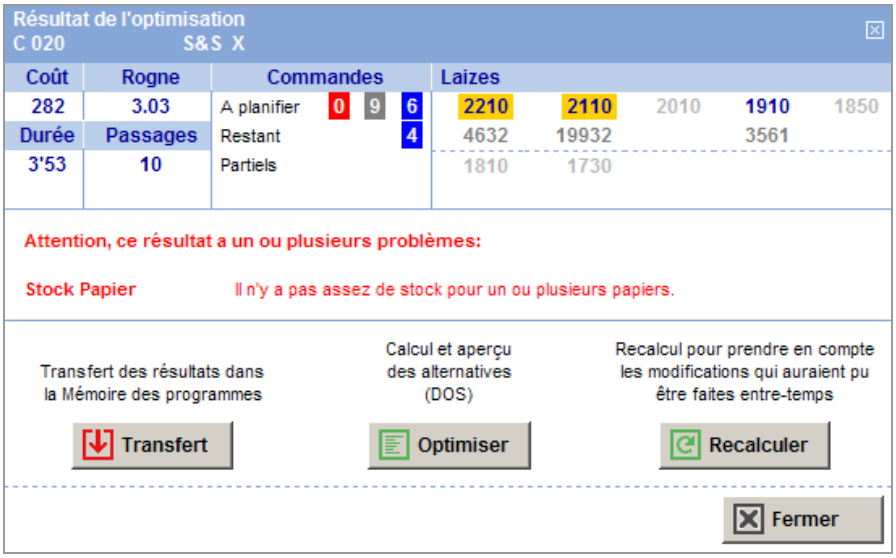


Image 2.29

Le texte rouge explique pourquoi cette commande pose des problèmes.

II. Améliorer manuellement les résultats de l'optimisation

a. Appuyez sur le bouton OPTIMISER (ou sur l'icône au 1er écran web de l'onduleuse). La sélection des listes de coupe apparaît. (Cette méthode montre des résultats différents à sélectionner, mais le planificateur a moins de possibilités à faire des modifications que sous b), il peut seulement adapter le métrage etc.

b. Les résultats rouges peuvent être manuellement adaptés en utilisant l'optimisation DOS. Changez de l'optimisation manuelle par un clic sur le code qualité (ou au Planning interactif par un clic sur) pour recevoir plus d'alternatives concernant la sélection des commandes, les combinaisons et le stock. (Ce qui ne fait de sens que si l'optimisation n'a pas trouvé des solutions acceptables).

Les listes de coupe n° 2,3, 4 et 6 sont marquées par des caractères bleus.

Image 2.30

Les caractères qui peuvent apparaître à l'écran des listes de coupe :

- « + » en bleu: la commande ne sera pas terminée
- « * » en bleu: la commande est partiellement planifiée
- « + » en blanc: pas planifiée, la commande peut être requise mais n'est pas disponible.

Le « * » a priorité sur le « + ». Sélectionnez la liste de coupe souhaitée avec PGPREC./PGSUIV. et appuyez sur ENTREE. Ensuite, les combinaisons de commandes appartenant à la liste en seront affichées :

Exemple de la liste de coupe 2:

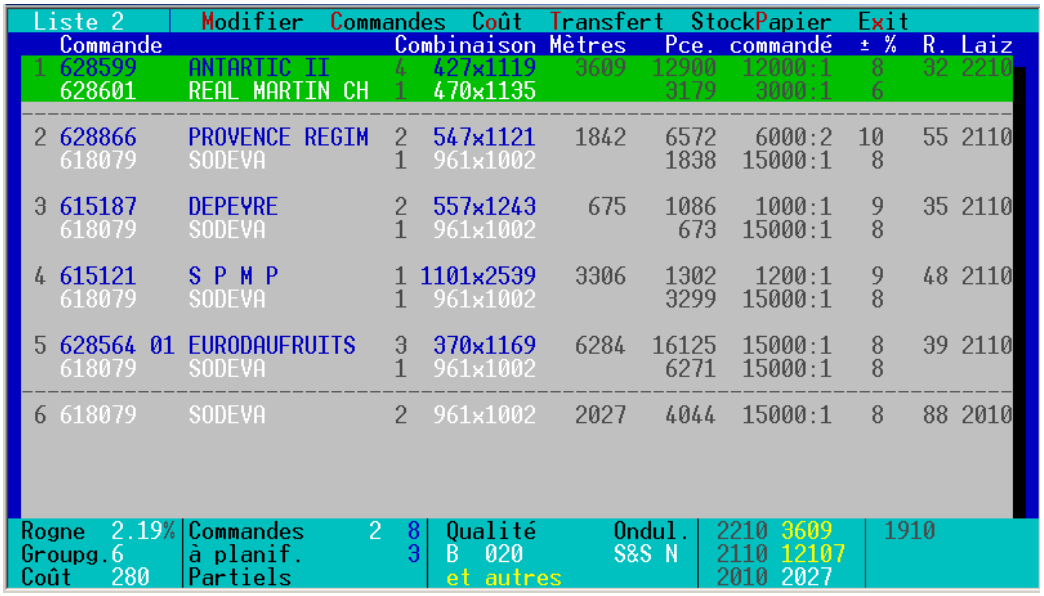


Image 2.31

Combinaisons 1-5: Les commandes en priorité basse et moyenne sont combinées. La liste de coupe n° 6: La commande SODEVA est produite seule.

Maintenant, vous pouvez analyser quelle liste de coupe sera la plus favorable à sélectionner :

- Vérifiez le coût des mariages différents (option C**o**ût)
- Modifiez le métrage, si besoin (option **M**odifier)
- Calculez le stock papiers (option Stock**P**apiers)

Le 2ème mariage (marqué par un « * ») ne sera pas terminé : Voir la « 57 »

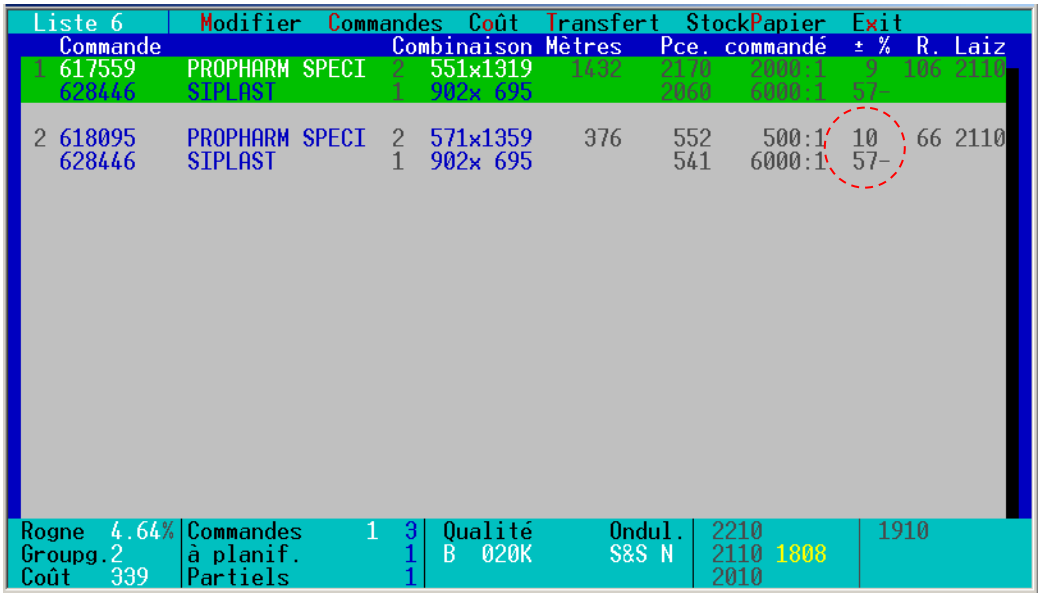

Liste 6 Modifier Commandes Coût Transfert StockPapier Exit
Commande Combinaison Mètres Pce. commandé ± % R. Laiz
1 617559 PROPHARM SPECI 2 551x1319 1432 2170 2000:1 9 106 2110
628446 SIPLAST 1 902x 695 2060 6000:1 57-
2 618095 PROPHARM SPECI 2 571x1359 376 552 500:1 10 66 2110
628446 SIPLAST 1 902x 695 541 6000:1 57-
Rogne 4.64% Commandes 1 3 Qualité Ondul. 2210 1910
Groupg.2 à planif. 1 B 020K S&S N 2110 1808
Coût 339 Partiels 1 2010

Image 2.32

Les stratégies des **changements de format** comme des surclassements et la spécification de rogne max. ou min. est très important pour une optimisation efficace.

III. D'autre possibilités d'améliorer les résultats de l'optimisation

a) Surclasser: Signifie d'ajouter des commandes depuis d'autres qualités à la sélection des commandes. Dans notre exemple, ajoutez B 010 à B 020. Cliquez sur le code qualité (au premier écran de planification onduleuse), ici : B 020.

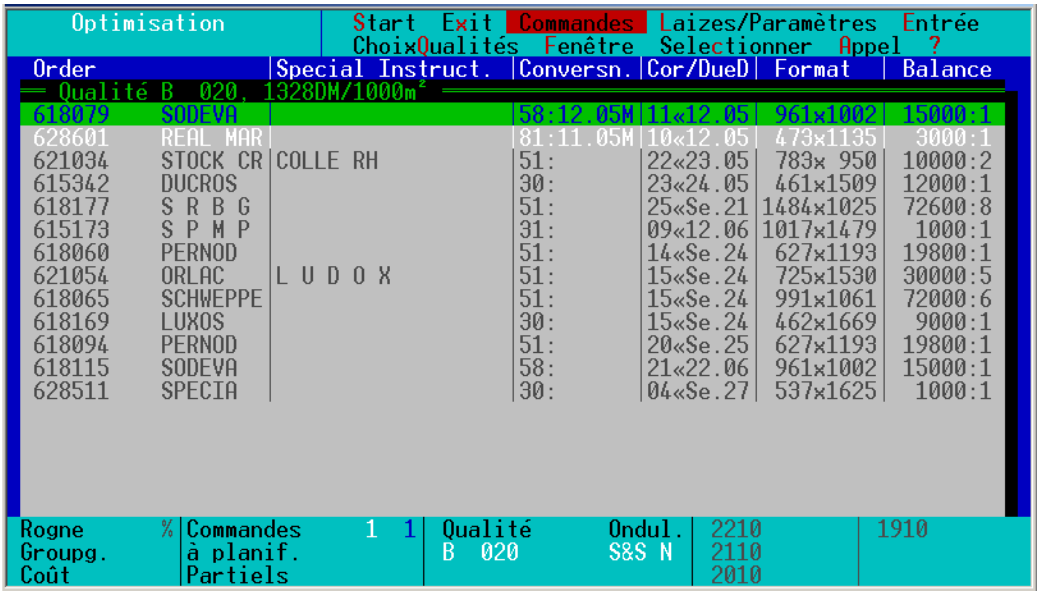


Image 2.33

Pour sélectionner une autre qualité, entrez

- Alt + F pour « **F**enêtre »
- Alt + O for « **O**uvrir nouvelle qualité »
- Marquez la qualité souhaitée (ici: B010) en utilisant PGPREC./PGSUIV.)
- Appuyez sur ENTREE

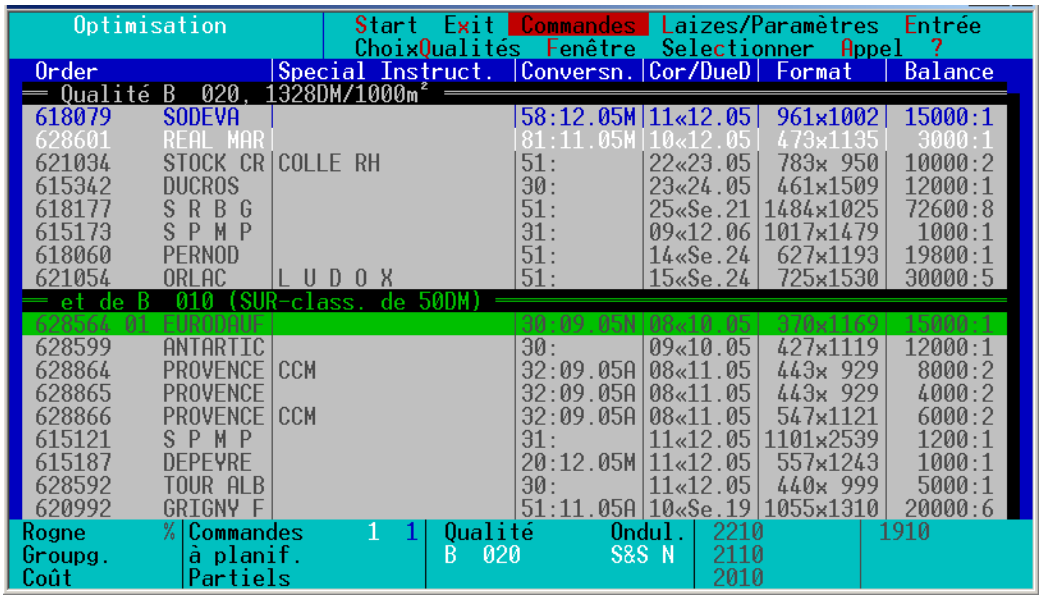


Image 2.34

Couleurs des Priorités

Blanc *Moyenne*

Bleu *Basse*

Gris *Pas optimisée dans le futur proche.*

Rouge *= haute (ne devrait être utilisé qu'en des cas spéciaux)*

Sélectionnez la priorité des commandes souhaitées (normalement en bleu) (voir les couleurs de priorité ci-dessous).

- Sélectionnez « Sélectionner »
- Sélectionnez « Priorité Basse » (= bleue), s.v.p. faites attention à la date bleue; seules des commandes avec des dates de livraisons similaires devraient être combinées).

b) Page web: Utiliser le régulateur

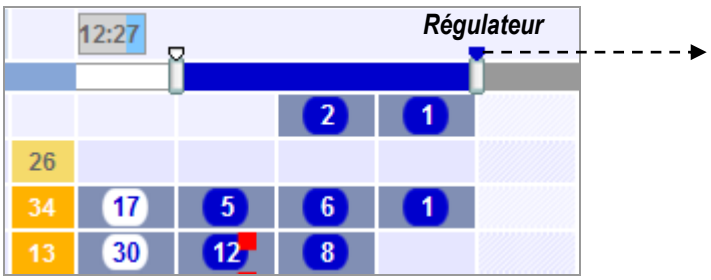


Image 2.35

En tirant le régulateur vers la gauche ou la droite, vous pouvez élargir ou minimiser la période une priorité couvre. Vous pouvez donc spécifier combien de jours dans le futur des commandes d'une certaine priorité seront sélectionnées, ou, de combien de jours vous en aurez besoin pour trouver de meilleures solutions. Tirer le régulateur bleu vers la droite signifie: Plus de jours de priorité basse.

Recalculer: Est seulement raisonnable s'il y a eu des changements entre temps.

c) Attribuer des priorités (DOS)

Dans l'optimisation DOS, les priorités sont attribuées aux programmes par les raccourcis suivants: Alt+H = Haute; Alt+M = Moyenne; Alt+B = Basse.
(Menu OPTIMISATION – Confirmez la qualité et sélectionnez l'option « SELECTIONNER »).

♦ **Vérifier les données de**

(En planifiant, vous pouvez à tout temps consulter le résumé des données de commandes pour vérifier les données des commandes à planifier.

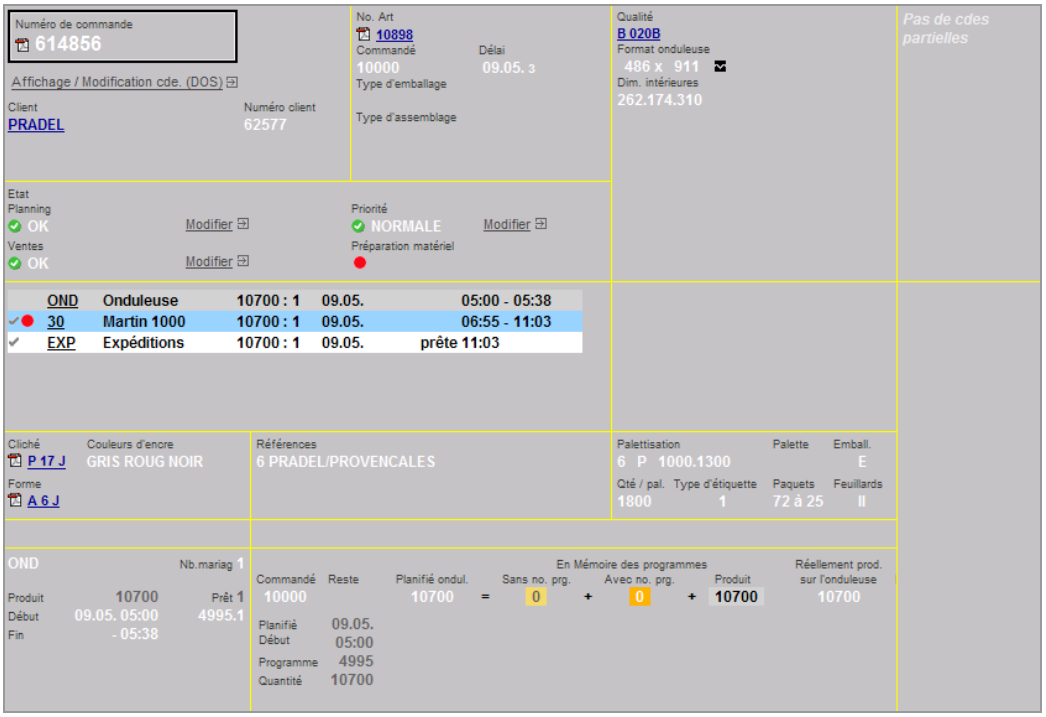


Image 2.36

Paramètres à spécifier (voir boîte à outils)

Surclassements automatiques

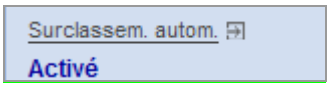


Image 2.37

Si la fonctionnalité « Surclassements automatiques » est activée (voir boîte à outils) des commandes en d'autres qualités peuvent être ajoutées aux commandes planifiées pour l'optimisation pour améliorer le résultat. En démarrant l'optimisation le système trouve automatiquement les qualités à surclasser.

L'optimisation n'utilise ces commandes que si cela est raisonnable, à savoir si les meilleurs résultats de l'optimisation justifient le coût additionnel.

Vous pouvez spécifier vous-même des quelles qualités il s'agit: Dans OPTIONS / QUALITES vous pouvez définir une liste des qualités concernées (jusqu'à 10).

Notes générales concernant l'optimisation

Toute usine a ses propres règles pour effectuer l'optimisation. Quelques-uns, cependant, peuvent être valables pour chacune de celles-ci.

♦ **Terminer toutes les commandes!**

- En tout cas il est recommandé de sélectionner une solution qui évite la production partielle des commandes.
- L'ajout des commandes bleues (priorité basse) peut occasionner moins de rogne, mais plus de commandes en attente.
- Les changements de format et de papier devraient être évités.

Fonctionnalités et informations additionnelles

Optimisation automatique

Le programme fonctionne automatiquement, sans actionnement d'une touche.
Pour voir les résultats de l'optimisation automatique veuillez cliquer sur l'information de résultat vert ou rouge (p.ex. pourcentage de rogne).

Rechercher commande client

S.v.p. entrez le nom du client ou une partie de celui-ci. (Dans la boîte à outils, en haut).

Image 2.38

Une fenêtre pop-up s'ouvre. S.v.p. sélectionnez et confirmez le client souhaité. Ensuite, les qualités et les commandes de jours de ce client s'affichent en vert :

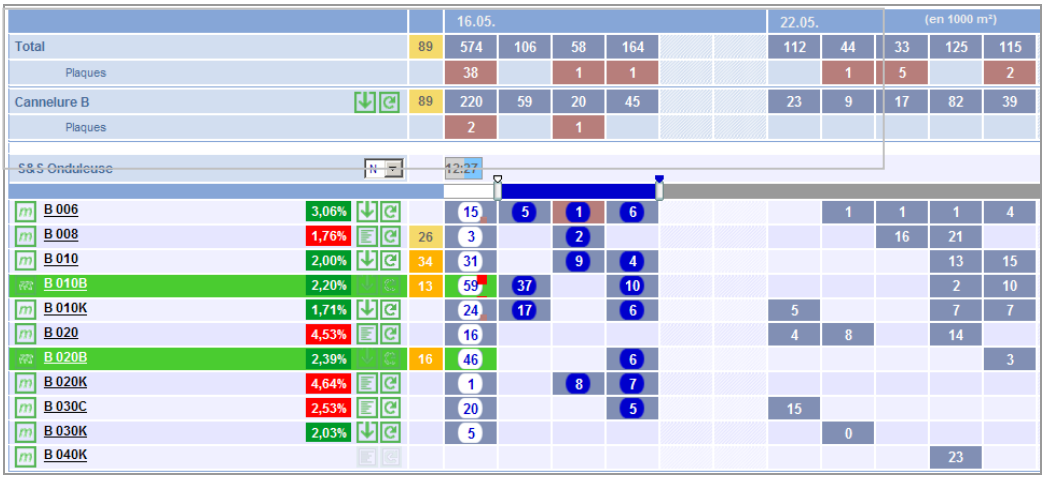


Image 2.39

Son nom se met à clignoter pour signaler qu'il est actif en ce moment.

Dans la liste des commandes apparaissant à la suite d'un clic sur un certain jour, le n° de commande et le nom de client sont aussi marqués en vert (voir image ci-dessous).

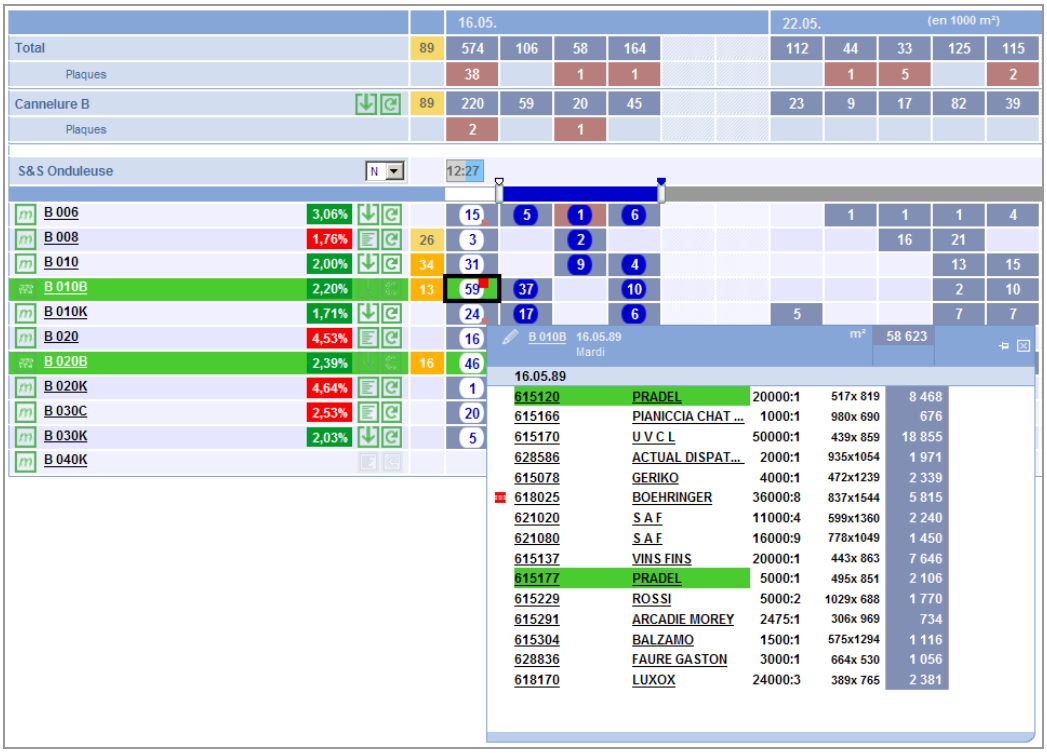


Image 2.40

Dans la boîte à outils on peut préciser si on ne veut voir que les qualités vertes ou *toutes* les qualités. Cette spécification est sauvegardée pour chaque utilisateur et elle est conservée même si on quitte la page pour chercher un autre client ultérieurement.

Signes et symboles

Les icônes ci-dessous sont utilisées pour résumer des informations sur l' optimisation.

0.00%	Qualités inactives, l'optimisation n'est pas recommandée.
---	Aucun résultat trouvé, c.à.d. seulement 1 commande ou combinaison est prise en considération.
	Les commandes en priorité normale ne sont pas optimisées.
	Les résultats de l'optimisation contiennent des commandes en priorité basse partiellement planifiées.
56	Des commandes ayant besoin des refouleurs ou des bandes d'arrachages spéciaux**.**
18	PC-Topp produit 2 sortes de commandes : • Les commandes plaques qui ne vont pas à la trans-formation (marquées par un signe brun) • Les commandes transformation dont la production est suivie par la transformation, elles ne disposent pas d'un tel marquage).

	Les programmes mixtes contenant les deux commandes ont un petit marquage rouge en haut à droite. Les valeurs complètement marquées en ROUGE signifient que dans cette qualité il n'y aura que des commandes plaques disponibles à ce jour-là .

Code par défaut

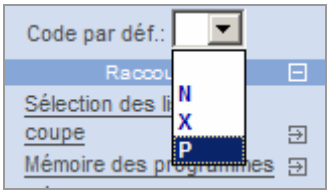


Image 2.41

PC-Topp.NET permet de définir un « Code standard » pour l'optimisation. (Blanc signifie : aucune spécification).Ce code d'optimisation est requis si vous avez besoin d'une coupeuse auxiliaire ou d'autre besoins spéciaux.

Les programmes en attente de production

Les programmes en attente de production dans la mémoire des programmes sont marqués en jaune à l'écran de la planification onduleuse.

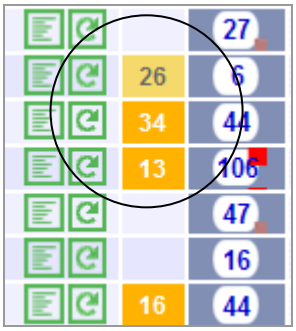
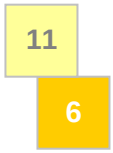


Image 2.42



- Chiffre gris sur fond jaune clair = programme non-numéroté sans heure de début.
- Chiffre blanc sur fond jaune foncé = programme numéroté équipé d'une heure de début.

Un clic sur une cellule jaune permet d'afficher la fenêtre suivante:

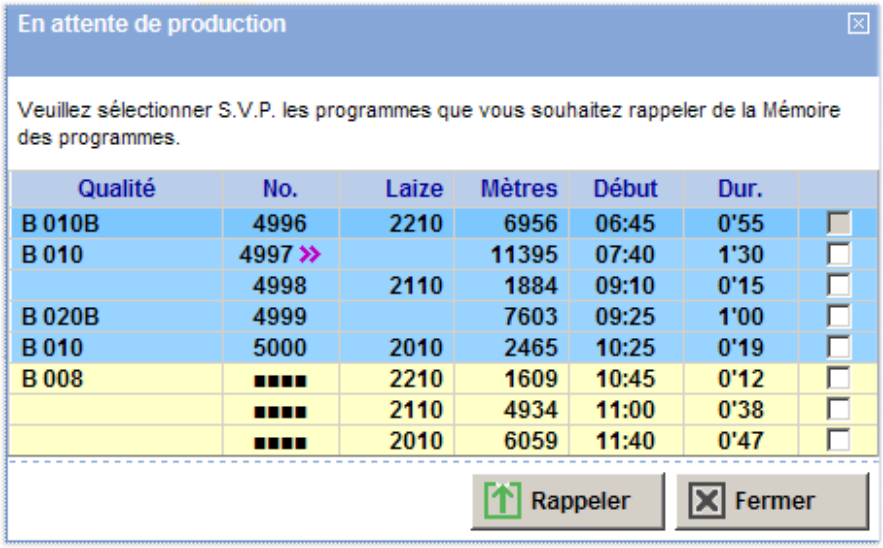
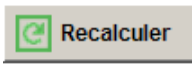

En attente de production
Veuillez sélectionner S.V.P. les programmes que vous souhaitez rappeler de la Mémoire des programmes.
Qualité No. Laize Mètres Début Dur.
B 010B 4996 2210 6956 06:45 0'55
B 010 4997 » 11395 07:40 1'30
4998 2110 1884 09:10 0'15
B 020B 4999 7603 09:25 1'00
B 010 5000 2010 2465 10:25 0'19
B 008 ■■■■ 2210 1609 10:45 0'12
■■■■ 2110 4934 11:00 0'38
■■■■ 2010 6059 11:40 0'47
Rappeler
Fermer

Image 2.43

Ici vous pouvez choisir les programmes à rappeler de la Mémoire des programmes.

Rappeler des programmes



Pour replanifier vos programmes il faut les rappeler depuis la mémoire des programmes. S.v.p. marquez les programmes que vous souhaitez rappeler et puis cliquez sur RECALCULER.

Planifier des programmes manuellement

Cliquez sur le lien MEMOIRE DES PROGRAMMES (DOS), Option SEQUENCE. Après avoir confirmé la liste de coupe souhaitée, vous pouvez planifier l'onduleuse en adaptant les programmes manuellement: De nouvelles heures de début sont à attribuer.

Vous pouvez planifier avec :

+ (vers le **b**as)
- (vers le **h**aut)
***** (au **C**urseur)

L'état de planification

La petite fenêtre au-dessus du régulateur représente l'état de planification de l'onduleuse. Les couleurs de zones différentes :

ORANGE: La section orange montre le nombre des programmes non-numérotés: A mesure que le nombre de programmes numérotés augmente, la section jaune foncé de la barre diminue. (Le changement est visible après un transfert).

GRIS: Au moins 1 programme non-numéroté existe.

Les commandes et les quantités de charge

Pour voir les commandes « derrière » les quantités de charge, cliquez sur la valeur souhaitée. Une liste de commandes est affichée appartenant à la qualité concernée à un certain jour.

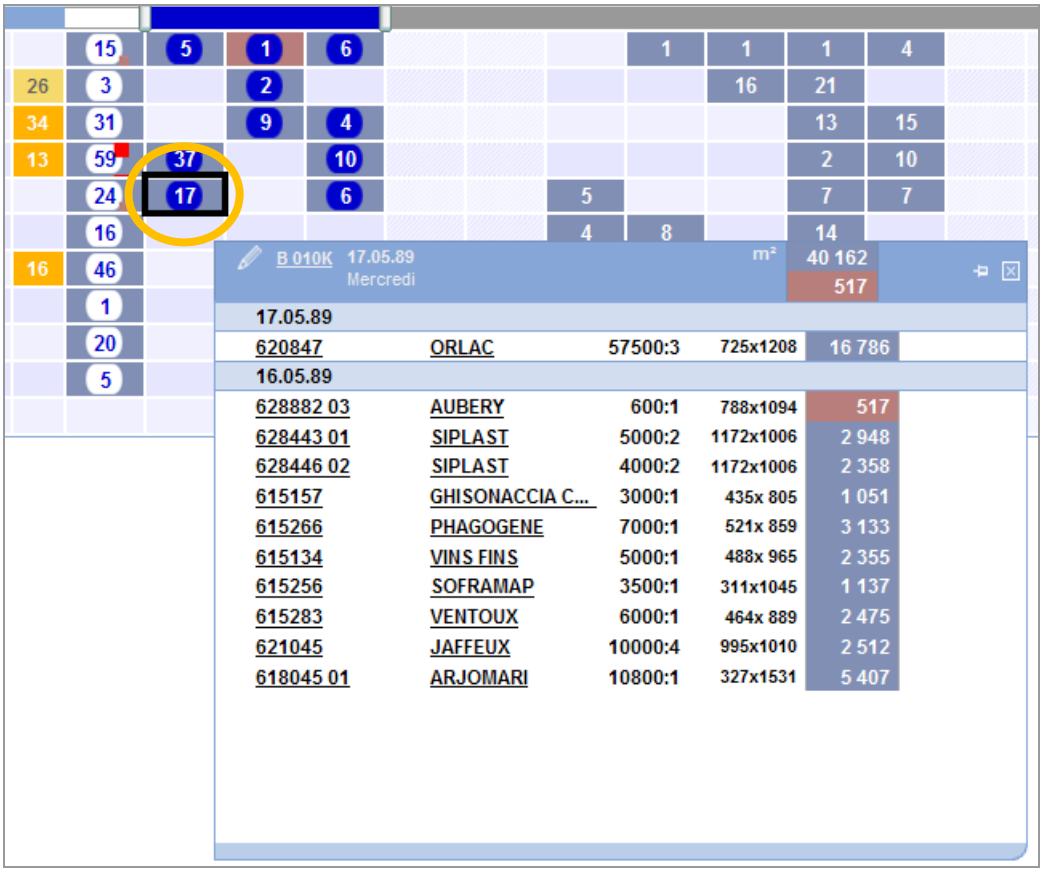


Image 2.44

Des chiffres sur un fond brun (ici: la commande AUBERY en haut) signalent des commandes plaques qui ne vont pas à la transformation.

Afficher les jours précédents

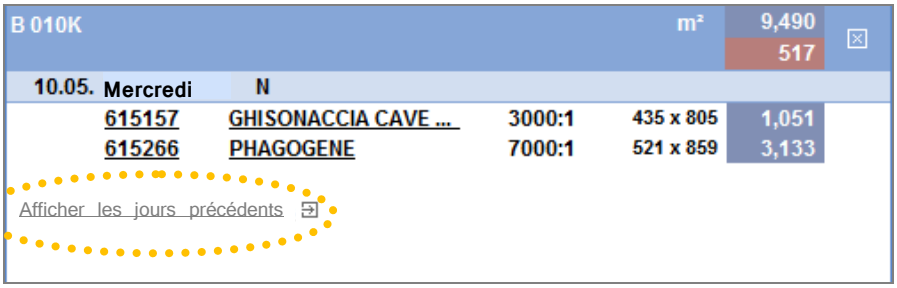


Image 2.45

Le nouveau lien « Afficher les jours précédents » permet de passer de l'affichage d'un seul jour à celle de plusieurs jours. Avec F5 cette fonctionnalité sera désactivée.

Le calcul précis dans l'optimisation

Image 2.46

Programme numéroté 4999 en B 020B (affiché en blanc) :

2,11 x 7603 = 16042 m² arrondi à **16**
(voir la flèche bleue, l'image suivante)

Programme non numéroté en B 008 (affiché en blanc) :

2,21 x 1609 = 3555,89 m²

2,11 x 4934 = 10410,74 m²

2,01 x 6059 = 12178,59 m²

Total 26145,22 m² arrondi à **26**
(voir la flèche noire, image ci-dessous)

Image 2.47

Le reste

Le reste, c.à.d. la partie d'une commande qui reste à planifier est affiché à l'écran du résumé des commandes après avoir numéroté les programmes : en bas à gauche le reste s'affiche en rose.

Exemple de l'affichage du reste, commande no. 621027 :

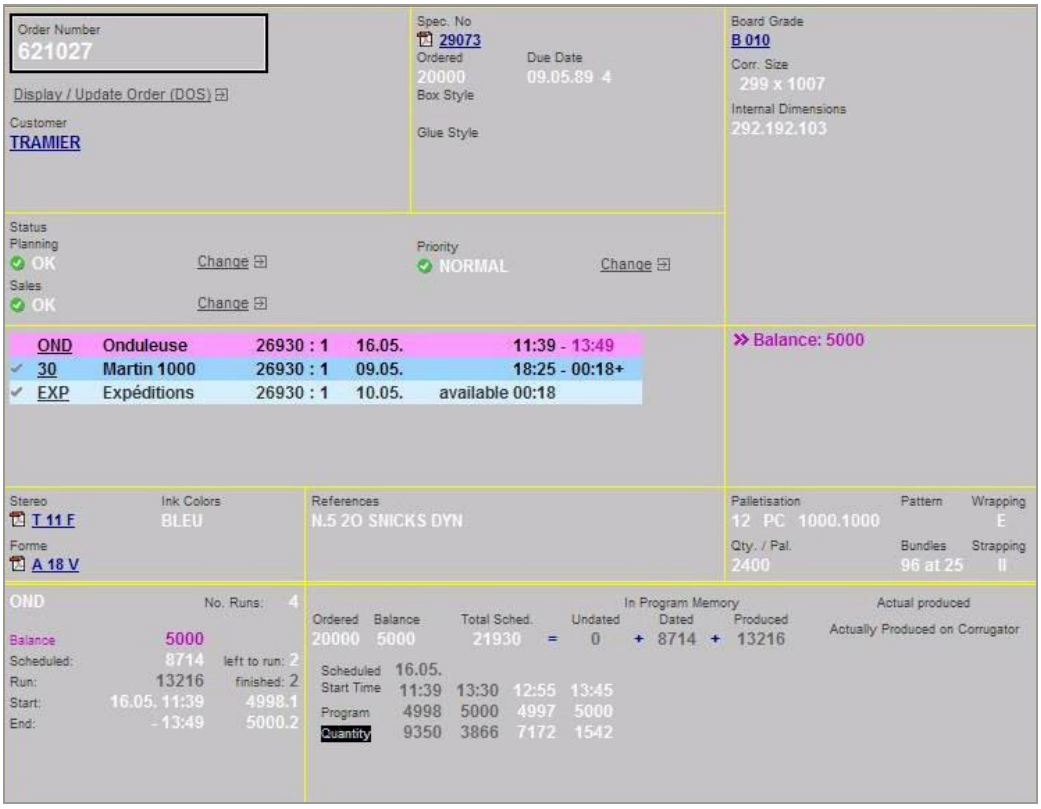


Image 2.48

Dans la liste des commandes affichée ci-dessous le reste est aussi affiché en rose.

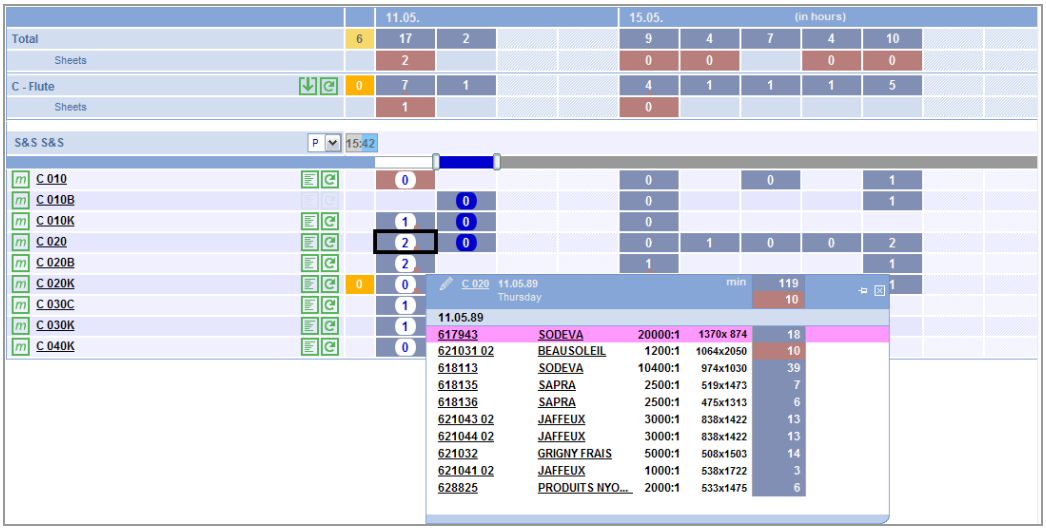


Image 2.49

Option Stock Papiers

L'option STOCK PAPIER vous permet d'afficher la liste des laizes choisies ainsi que le stock disponible et planifié pour chaque code papier.

Pendant l'optimisation, le stock papier peut être vérifié. Le système calcule le stock disponible à l'heure de l'optimisation en tenant compte du stock *réel* et des consommations réalisées (mariages produits) ou prévues (mariages prévus dans la mémoire des programmes).

Pour afficher le résultat détaillé de la vérification, utilisez à nouveau l'option STOCKPAPIER par ALT + P.

Voici le stock calculé :

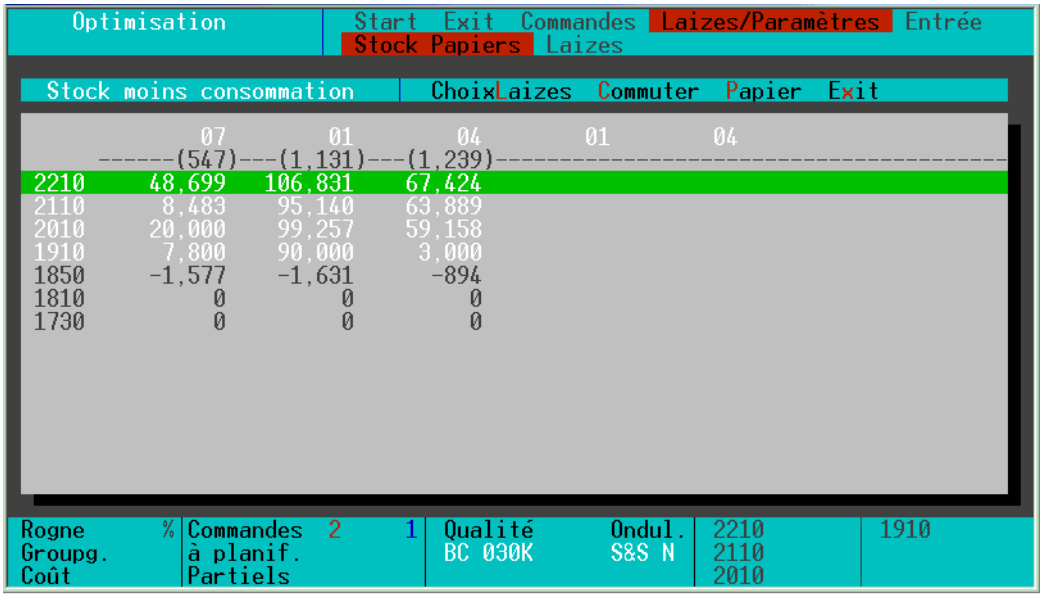


Image 2.50

Voici le détail des données affichées :

- les codes papiers de la qualité choisie
- le besoin (entre parenthèse) en tonnes dans chaque papier pour les commandes sélectionnées. Cette valeur est égale à zéro si aucune commande n'a été sélectionnée.
- pour chaque laize / code papier, le poids disponible en stock = stock réel moins consommation.

D'autres options sous STOCK PAPIER

COMMUTER : Vous pouvez commuter entre l'affichage de la valeur du stock brut ou du stock disponible.

CHOIXLAIZES : Vous pouvez sélectionner les laizes avec un stock suffisant ou des laizes avec un stock partiel.

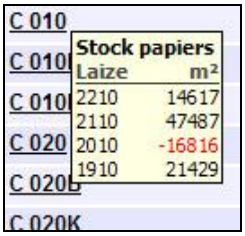
PAPIER : Après la consultation du stock papier et le choix des laizes de l'optimisation, nous allons maintenant choisir les commandes à optimiser. Basculez vers l'écran de sélection en appuyant sur ALT + C. Si les commandes ont été choisies avant la vérification du stock (ce qui sera souvent le cas) vous pouvez lancer l'optimisation directement par l'option START (ALT + S).

Pour simuler le remplacement du code papier par ce nouveau code, utilisez les FLECHES pour le superposer.

Le système permet de consulter le stock d'un papier indépendamment de la qualité en cours. Ainsi vous avez la possibilité de remplacer un papier dont le stock n'est pas suffisant. Pour afficher un autre code papier, actionnez l'option par ALT+ P, entrez le code souhaité et validez par ALT + E.

Les clients travaillant avec le programme du stock papier peuvent voir le stock actuel en tirant la souris vers le code qualité :

♦ **Informations stock papiers**



Une boule d'information vous donne l'information sur le stock papier: Les laizes en stock.

Image 2.51

► Pour plus d'informations sur le stock papiers voir page 90.

Les données en bas de l'écran

Dans la partie basse de l'écran les données affichées sont :

Image 2.52

- Le nombre de commandes sélectionnées dans les trois catégories suivantes : Haute priorité (en rouge), moyenne priorité (en blanc) et basse priorité (en bleu)
- Le code qualité et le code onduleuse / variante
- Les laizes sélectionnées. Si le nombre de laizes est important, l'affichage se fera en cm au lieu de mm.

Des options supplémentaires

Modifier les unités

Pour modifier l'unité de la quantité de charge, on peut commuter entre heures, m² ou tonnes (voir « Vues » dans la boîte à outils).

Image 2.53

(Les valeurs sont arrondies: « 0 » peut avoir une valeur de 0 à 0.5).

Mise à jour de l'affichage

L'option « MISE A JOUR DE L'AFFICHAGE » offre trois possibilités de mettre à jour les données PC-Topp.NET.

Image 2.54

- MAINTENIR POUR [X] MIN: permet à l'utilisateur de prévenir les modifications faites par erreur en définissant des intervalles fixes pour les mises à jour:.L'affichage ne changera pas jusqu'à ce que la période de temps prédéfinie soit terminée même si les données sont modifiées entre-temps.

- ACT. AFFICHAGE : permet des mises à jours manuelles à chaque instant où l'utilisateur souhaite voir des changements récents des données bien qu'il ait défini un intervalle pour des mises à jour. (Le bouton ACT. AFFICHAGE devient rouge et commence à clignoter si le programme a trouvé de nouvelles données dans l'intervalle prédéfini).

L'affichage contient jusqu'à 75 lignes.

L'optimisation

L'optimisation classique PC-Topp calcule les mariages possibles des commandes sur des laizes différentes et propose les combinaisons les plus favorables pour le transfert à l'onduleuse.

Les commandes à produire sur l'onduleuse sont amalgamées selon leurs qualités. Le but de l'optimisation est de créer un programme onduleuse en tenant compte les programmes pour les machines de transformation et d'expédition et ceci en minimisant le coût de production, il y a donc une coordination entre le programme onduleuse et le programme de transformation.

La sélection des laizes se fait manuellement. Le programme ne propose que des laizes avec un stock suffisant.

Le résultat d'une optimisation peut donner des programmes sur des laizes différentes. Les limitations techniques de l'onduleuse sont prises en compte, comme par exemple la longueur maximale des coupeuses ou le nombre maximal des refouleurs.

♦ **Stratégies de changement**

Ce qui est important pour une optimisation efficace, c'est l'emploi des stratégies pour les changements de format, par exemple des déclassements, la spécification de la rogne minimum ou maximum, des changements de qualité etc.). Ces facteurs seront décrits en détail dans le chapitre OPTIONS / paragraphe OPTIMISATION.

Les différentes étapes de l'optimisation

1. La sélection de la qualité
2. La sélection des commandes
3. La sélection des laizes et d'autres paramètres
4. La sélection des listes de coupe

1. La sélection de la qualité

Après avoir cliqué sur « OPTIMISATION » l'écran pour choisir la qualité souhaitée dans laquelle vous voulez optimiser les commandes s'ouvre. (Faites défiler les qualités par PG.PREC. / PG.SUIV.). Ayant trouvé la qualité, vous la confirmez par ENTREE. Les commandes dans cette qualité s'affichent.

Vous pouvez également appeler une liste plus détaillée :

OPTION CHOIXQUALITES

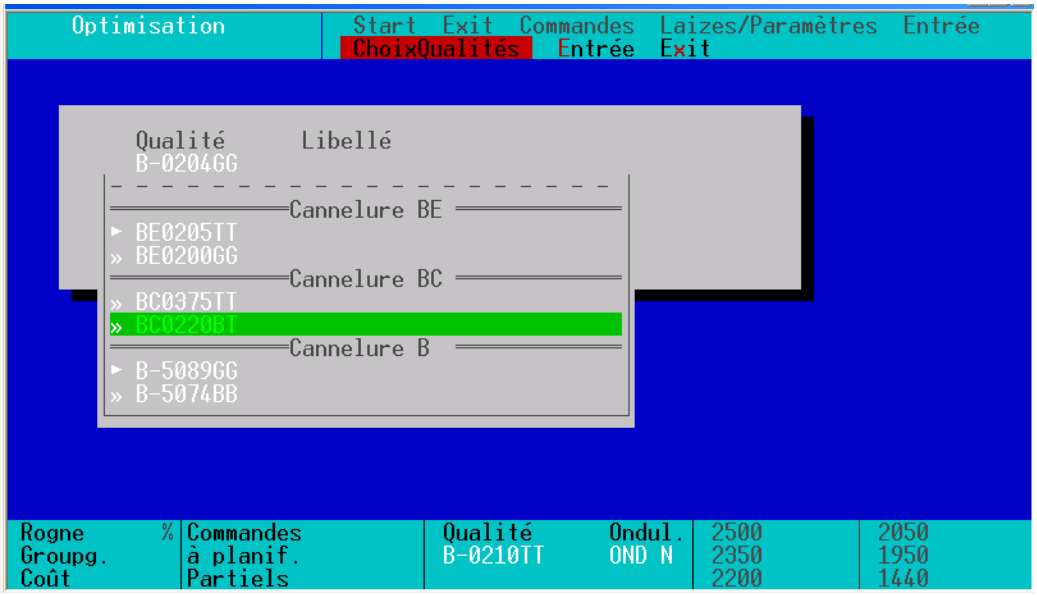


Image 2.55

La fonction ALT + Q permet d'afficher la liste des qualités à optimiser. (ALT + Q correspond à CTRL + FLECHES, le système cherche dans toutes les qualités existantes des commandes à optimiser).

Les symboles à gauche représentent l'état des commandes pour cette qualité dans le planning de transformation. Leur signification :

>> : Aucune commande planifiée sur une machine de transformation.

▸ : Au moins une des commandes est déjà planifiée sur une machine de transformation.

Après avoir choisi la qualité vous pouvez sélectionner les commandes nécessitées par le programme de transformation en appuyant sur « * ».

2. La sélection des commandes

Ayant choisi les paramètres onduleuse comme qualité, code papier et code onduleuse les commandes correspondantes sont affichées sur l'écran :

OPTION COMMANDES

Les commandes sont triées de manière ascendante par date de livraison.
Voici un exemple :

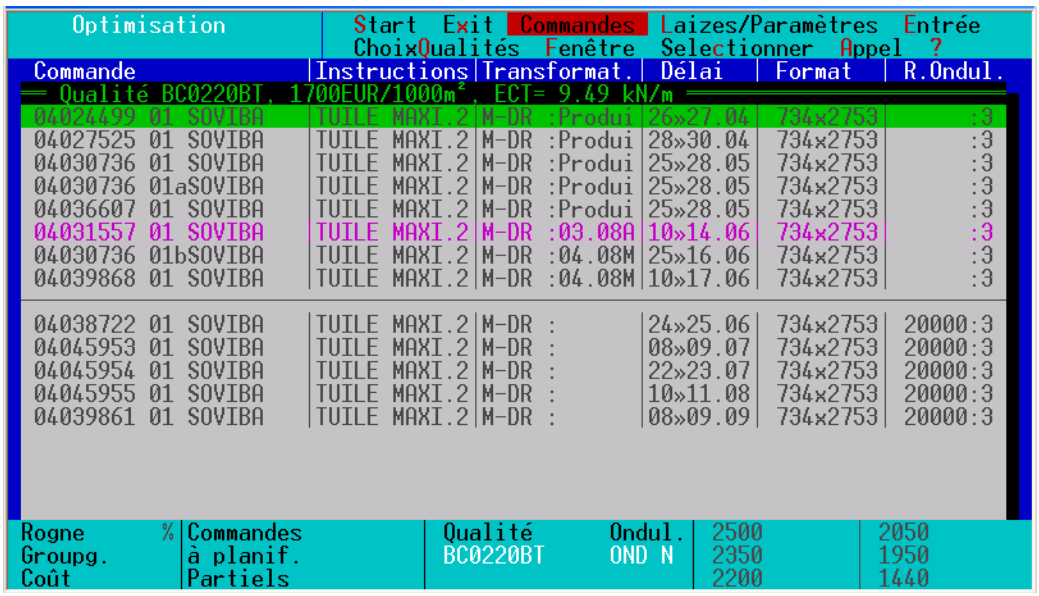

Optimisation
Start Exit Commandes Laizes/Paramètres Entrée
ChoixQualités Fenêtre Selectionner Appel ?
Commande | Instructions | Transformat. | Délai | Format | R.Ondul.
Qualité BC0220BT, 1700EUR/1000m², ECT= 9.49 kN/m
04024499 01 SOVIBA | TUILE MAXI.2 | M-DR :Produi | 26»27.04 | 734x2753 | :3
04027525 01 SOVIBA | TUILE MAXI.2 | M-DR :Produi | 28»30.04 | 734x2753 | :3
04030736 01 SOVIBA | TUILE MAXI.2 | M-DR :Produi | 25»28.05 | 734x2753 | :3
04030736 01aSOVIBA | TUILE MAXI.2 | M-DR :Produi | 25»28.05 | 734x2753 | :3
04036607 01 SOVIBA | TUILE MAXI.2 | M-DR :Produi | 25»28.05 | 734x2753 | :3
04031557 01 SOVIBA | TUILE MAXI.2 | M-DR :03.08A | 10»14.06 | 734x2753 | :3
04030736 01bSOVIBA | TUILE MAXI.2 | M-DR :04.08M | 25»16.06 | 734x2753 | :3
04039868 01 SOVIBA | TUILE MAXI.2 | M-DR :04.08M | 10»17.06 | 734x2753 | :3
04038722 01 SOVIBA | TUILE MAXI.2 | M-DR : | 24»25.06 | 734x2753 | 20000:3
04045953 01 SOVIBA | TUILE MAXI.2 | M-DR : | 08»09.07 | 734x2753 | 20000:3
04045954 01 SOVIBA | TUILE MAXI.2 | M-DR : | 22»23.07 | 734x2753 | 20000:3
04045955 01 SOVIBA | TUILE MAXI.2 | M-DR : | 10»11.08 | 734x2753 | 20000:3
04039861 01 SOVIBA | TUILE MAXI.2 | M-DR : | 08»09.09 | 734x2753 | 20000:3
Rogne % | Commandes | Qualité | Ondul. | 2500 | 2050
Groupg. | à planif. | BC0220BT | OND N | 2350 | 1950
Coût | Partiels | | | 2200 | 1440

Image 2.56

Ici PC-Topp.NET affiche les commandes à optimiser dans la qualité choisie. Par CTRL + FLECHES ↓ ↑ vous pouvez consulter les commandes planifiées ou produites de la qualité suivante ou précédente. Les commandes pour deux qualités différentes sont séparées par une ligne.

CTRL PG.PREC. / CTRL PG.SUIV. permet de chercher les commandes planifiées (marquées en blanc) : le curseur se positionne sur la commande suivante ou précédente. (Correspond à l'option COMMANDE DANS AUTRE QUALITE SELON TRANSFORMATION OU DATE ONDULEUSE).

Les données affichées pour chaque commande

- le code qualité et son libellé
- le numéro de la commande
- le nom du client
- l'instruction onduleuse saisie à l'écran des données générales de la commande
- les codes papiers spéciaux pour les qualités non standard
- le code numéro de la première machine de transformation, la date de planification de cette commande sur celle-ci et le code délai de livraison
- le délai de livraison de la commande
- le format de la plaque carton
- la quantité restant à optimiser sur l'onduleuse et le nombre global de poses. Cette quantité peut être précédée de tirets signifiant que c'est une commande partiellement planifiée ou produite sur l'onduleuse.

Dans la partie basse de l'écran les données affichées sont :

Image 2.57

- Le nombre de commandes sélectionnées dans les trois catégories suivantes : Haute priorité (en rouge), moyenne priorité (en blanc) et basse priorité (en bleu)
- Le code qualité et le code onduleuse / variante
- Les laizes sélectionnées. Si le nombre de laizes est important, l'affichage se fera en cm au lieu de mm habituellement.

♦ **Sauter un paragraphe**

Ci-après, il y a des informations concernant la sélection des commandes comme la modification du choix etc.

Si vous voulez continuer l'optimisation immédiatement, voir page 59.

FENETRE

Voici les actions proposées dans cette option :

OUVRIR (NOUVELLE QUALITE): permet d'ouvrir une nouvelle fenêtre sur l'écran avec une nouvelle qualité. Les commandes peuvent être choisies dans toutes les fenêtres ouvertes. Ainsi le surclassement peut être fait automatiquement par PC-Topp.NET.
Vous pouvez ouvrir plusieurs fenêtres de plusieurs qualités dans la limite des possibilités d'affichage du système.

Voici l'exemple d'un écran avec trois fenêtres de qualité :

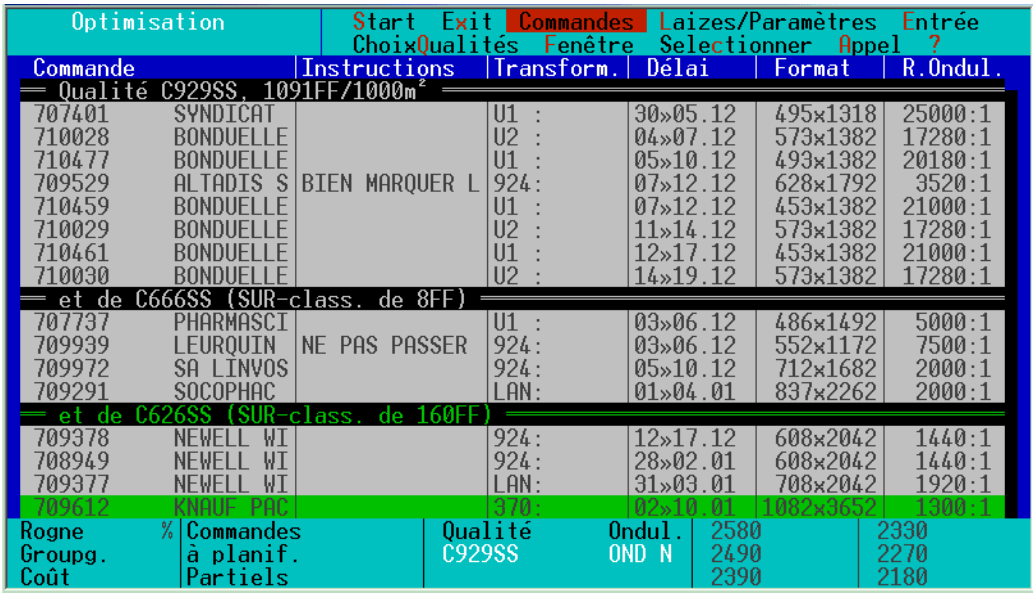


Image 2.58

Pour passer d'une fenêtre à une autre, utilisez la touche TAB.

Pour se déplacer dans la liste des commandes affichées dans une fenêtre, utilisez les touches de direction (les FLECHES) et les touches de pagination (PG.PREC. et PG.SUIV.).

OUVRIR FENETRE COMMUNE (AVEC TOUTES LES COMMANDES SELECTIONNES) : Permet de bien visualiser les commandes sélectionnées de toutes les qualités. Le système vous affichera une seule fenêtre regroupant toutes les commandes.

OUVRIR TOUTES LES FENETRES AVEC DES COMMANDES SELECTIONNEES: Permet d'ouvrir toutes les fenêtres en question. Les commandes sélectionnées restent dans cette situation même si vous quittez l'optimisation. Autrement dit PC-Topp.NET garde en mémoire votre dernière sélection. Si vous reprenez cette optimisation, vous n'avez pas besoin de re-sélectionner les commandes. Cependant vous pouvez utiliser cette option pour afficher toutes les fenêtres concernées.

METTRE COMMANDES DANS FENETRE : Permet d'insérer une commande quelconque dans la fenêtre active en saisissant son numéro. En utilisant cette option, PC-Topp.NET vous propose de saisir le numéro de la commande à insérer. Vous pouvez activer cette option par la touche « + ».

FERMER : Ferme la fenêtre active (où se trouve le curseur).

FERMER TOUT : Ferme toutes les fenêtres ouvertes. Identique à ECHAP.

FAIRE DEFILER DES QUALITES (PARCOURIR…) : Utilisez les touches ALT + PG.SUIV. pour afficher les commandes à amalgamer de la qualité suivante et ALT + PG.PREC. pour celles de la qualité précédente.

CHANGER LA TAILLE DES FENETRES : Vous pouvez changer la taille de la fenêtre active en utilisant les touches ALT + FLECHE-HAUT, ALT + FLECHE-BAS, ALT + FLECHE-DROITE et ALT + FLECHE-GAUCHE.

COMMUTER D'UNE FENETRE A UNE AUTRE (PASSER…) : Utilisez les touches TAB et SHIFT+ TAB pour passer à la fenêtre suivante ou revenir à la fenêtre précédente.

SELECTIONNER

Permet la sélection des commandes pour l'optimisation. Voici le détail des actions possibles avec cette option:

SELECTION MANUELLE AVEC PRIORITE : permet de sélectionner la commande en lui affectant un ordre de priorité d'optimisation. Trois ordres de priorité définis : HAUTE, MOYENNE et BASSE. A partir du clavier, vous pouvez préciser la priorité du choix d'une commande en la pointant avec le curseur et en appuyant sur la lettre définissant l'ordre de priorité à donner. Utilisez la lettre H pour HAUTE, M ou INSER pour MOYENNE et B pour BASSE. L'ordre de priorité HAUTE ne doit être utilisé que dans les cas extrêmes.

Les couleurs des priorités:

- BLEU signifie priorité basse, la commande sera éventuellement prise.
- BLANC signifie priorité moyenne, en générale la commande sera terminée,
- ROUGE signifie priorité haute, la commande sera amalgamée, même avec une grande rogne ou d'autres facteurs défavorables.

DESELECTIONNER CECI : désélectionne la commande pointée par le curseur.

TOUT-DE-SELECTIONNER: désélectionne toutes les commandes sélectionnées.

SELECTION AUTOMATIQUE DES COMMANDES : Deux choix possibles, la sélection des commandes planifiées sur les machines de transformation ou la sélection des commandes selon leur date de début prévue sur onduleuse. Cette dernière option se base sur les paramètres PC-Topp.NET pour décider des commandes à sélectionner. (Dans les paramètres
PC-Topp.NET vous pouvez définir un nombre de jour. Les commandes ayant une date prévue sur l'onduleuse dans ce nombre de jours sélectionnées). Pour utiliser la première option utilisez la touche « * », pour la deuxième utiliser la touche « O » directement à partir de l'écran standard d'affichage des commandes.

COMMANDES DANS UNE AUTRE QUALITE SELON TRANSFORMATION ou date onduleuse : prochaine qualité (CTRL BAS) / qualité précédente (CTRL HAUT).

APPEL

Cette option permet d'afficher les écrans de détail de la commande (les données générales). Pour consulter une commande pointez-la avec la flèche et utilisez ALT + A. Vous pouvez consulter les écrans de la commande, la modifier et même la supprimer.

?

Cette option permet d'afficher les écrans de détail d'une commande quelconque en saisissant son numéro. Une fenêtre de saisie du numéro s'affiche. Vous pouvez consulter et modifier la commande ainsi affichée.

3. La sélection des laizes et d'autres paramètres

Pour préciser les laizes et d'autres paramètres comme la rogne maximale ou changements de format, activez l'option LAIZES/PARAMETRES.

OPTION LAIZES / PARAMETRES

Voici l'écran correspondant :

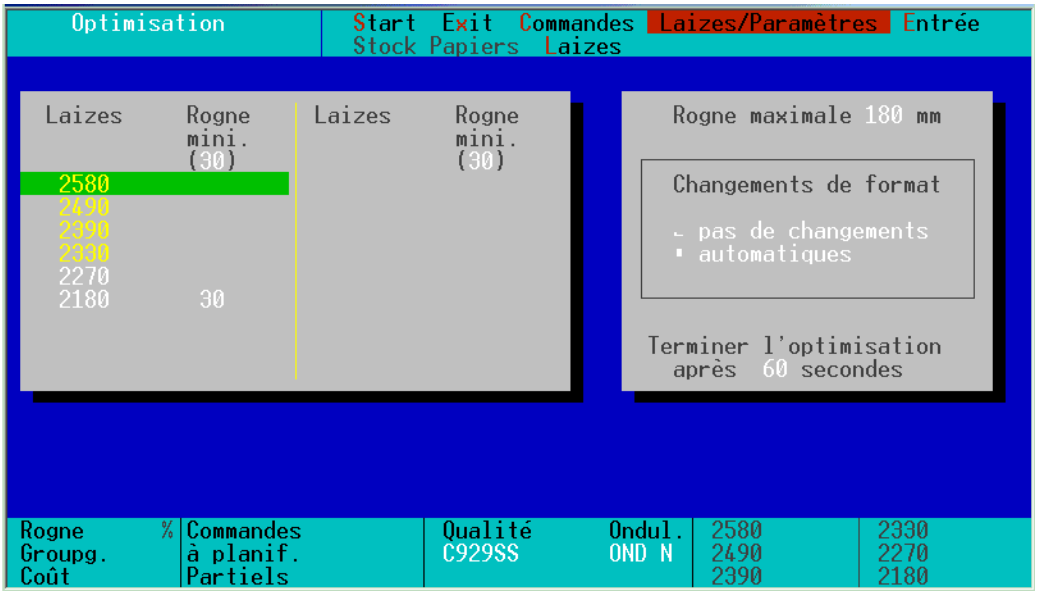


Image 2.59

Dans cet écran vous pouvez choisir les laizes pour l'optimisation. Le système affiche une liste des laizes disponibles pour un code onduleuse en question (saisies dans les paramètres onduleuses). Les laizes spécifiées comme actives selon le paramétrage sont affichés en blanc. Pour insérer ou supprimer des laizes actionnez l'option LAIZES en appuyant sur ALT + L.

Les options sous LAIZES

AUTORISER L'UTILISATION D'UNE LAIZE / LAIZES STANDARD : L'optimisation permet de différencier les laizes standards et spéciales. Par les paramètres sous l'option LAIZES vous pouvez préciser quelles laizes représentent les laizes spéciales ou standard resp. préférées. En ce qui concerne des laizes standard, il n'y a pas de coût pour changements de format par opposition aux laizes spéciales (par exemple des formats qui ne peuvent être maniés que manuellement, comme par exemple 1,35 m). C'est pourquoi l'utilisation des laizes standard est un but important de l'optimisation.

Au moyen de cette option, la laize marquée par le curseur est choisie et disponible pour l'optimisation. (Cela veut dire que la laize sera affichée en blanc et pas en gris). Cela se fait directement le faire en utilisant la touche INSER.

AUTORISER L'UTILISATION D'UNE LAIZE / LAIZES SPECIALE : Choisit la laize sélectionnée par le curseur et la met à la disposition de l'optimisation. (La laize sera affichée en blanc au lieu de gris). On peut directement le faire en utilisant la touche INSER.

INTERDIRE L'UTILISATION D'UNE LAIZE / DE-SELECTIONNER : Annule la sélection d'une laize pour l'optimisation. (La laize sera affichée en gris au lieu de blanc ou jaune). On peut directement le faire en utilisant la touche SUPPR.

SELECTION AUTOMATIQUE DES LAIZES : Il y a les options suivantes :

- avec stock suffisant (100%)
- avec stock partiel

APPEL : Affichage des différents écrans des données de commande.

CREATION : Permet de créer une nouvelle laize non prévue dans les paramètres de l'onduleuse.

SUPPRESSION : Supprime une laize de la liste.

La sélection des paramètres souhaités

D'autres paramètres déterminant l'optimisation : Rogne maximum, changement automatique de format et limitation de temps (affichés dans l'option LAIZES).

ROGNE MAXIMALE : Saisie d'une rogne maximale

CHANGEMENT AUTOMATIQUE DE FORMAT : Vous pouvez autoriser PC-Topp.NET à changer automatiquement le format de certaines commandes au moment de l'optimisation. Pour faire, il faut cocher la case correspondante sur l'écran des paramètres. Déplacer le curseur jusqu'à cette case et appuyez sur la barre « ESPACE » pour activer ou désactiver l'option.

TERMINER L'OPTIMISATION APRES : Vous pouvez préciser à PC-Topp.NET un délai supplémentaire en secondes pendant lequel il va rechercher des solutions d'optimisation. Pour désactiver cette fonction, vous pouvez mettre à blanc le nombre défini de secondes.

♦ **D'autres paramètres**

Vous trouvez d'autres paramètres d'optimisation spécifiés pendant l'installation dans la section « Options »).

OPTION STOCK PAPIERS

Voir page 50.

♦ **Démarrer l'optimisation**

Après avoir choisi les commandes à l'aide des options décrites ci-dessus vous pouvez lancer l'optimisation (Option START). Ensuite, le système analyse les commandes. Après le calcul, le résultat de l'optimisation est affiché sous forme des listes de coupe en différents mariages. Le résultat du calcul est visible dans « Sélection des listes de coupe ».

Accès aux résultats intermédiaires

Affiche une sélection des listes de coupe (voir page 93).

Optimisation laize papier

L'optimisation laize papier permet de définir les paramètres les plus adéquats à votre production :

Basée sur les statistiques de production (elle peut prendre en compte les données de plusieurs mois), cette méthode vous aidera dans votre détermination de la combinaison « idéale » des paramètres requis pour l'optimisation

Dans une première phase les options en cours sont utilisées, ensuite les paramètres modifiés sont comparés avec ces résultats.

► Pour plus de détails comme par ex. les données requises par l'Optimisation laize papier ou plusieurs scénarios voir l'info spéciale PC-Topp.NET sur l'Optimisation laize papier.

Planning Interactif

Le Planning interactif est la base ou bien le complément de la méthode d'optimisation automatique décrite dans le chapitre précédent. Cette méthode propose des solutions, à vous de les accepter ou d'en faire d'autres. Le choix le plus important est bien entendu la commande principale à optimiser en premier. En effet, PC-Topp.NET analyse les commandes sélectionnées et les classifie par ordre de priorité d'optimisation.

Avec l'optimisation automatique, PC-Topp.NET suit l'ordre des commandes qu'il définit, alors qu'avec le Planning interactif il vous propose la commande prioritaire et vous permet la choix de l'accepter ou de choisir une autre.

Vous vous rendrez compte de que si vous acceptez toutes les propositions de PC-Topp.NET vous trouverez la même solution que l'optimisation automatique.

Dans le Planning interactif, seule la fonction START est différente des fonctions proposées dans l'optimisation automatique. Par conséquent, seulement cette option sera décrite en détail dans ce chapitre. Pour les autres options, consultez le chapitre « Optimisation ».

Après l'étape de sélection des commandes, lancez l'optimisation interactive par la fonction START. Voici le premier écran:

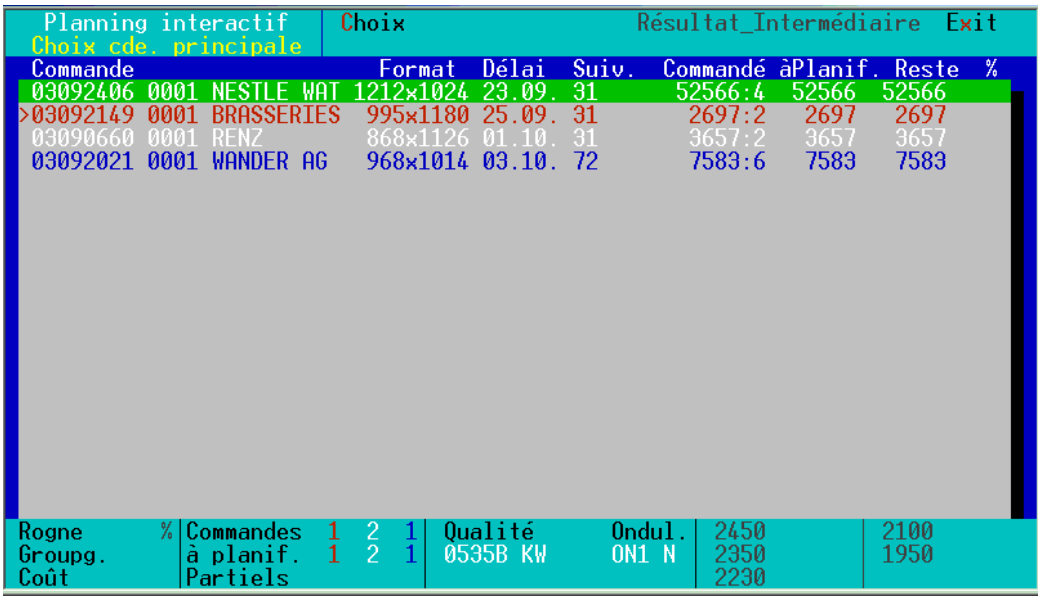


Image 2.60

Après l'analyse, PC-Topp.NET vous propose la première commande principale à amalgamer en priorité.

Cette commande est signalée avec « > » en début de ligne et le curseur est positionné sur elle. Pour valider cette proposition ou en choisir une autre utilisez les FLECHES pour se déplacer dans la liste, pointez la commande voulue et utilisez la fonction CHOIX par ALT + C ou C ou ENTREE. PC-Topp.NET vous proposera immédiatement toutes les combinaisons possibles entre cette commande et les autres de la liste.

Voici l'écran :

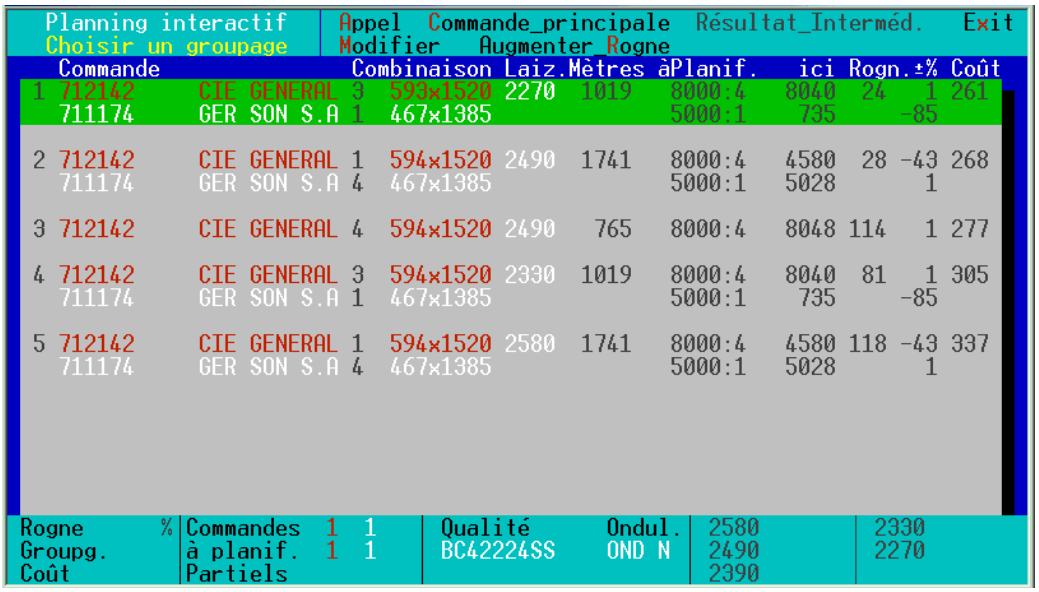


Image 2.61

Dans la liste des combinaisons possibles, choisissez celle qui vous convient et qui répond à vos critères d'optimisation (commande principale soldée, rogne minimale etc.).

Dans cet écran vous pouvez modifier le métrage proposé par la fonction MODIFIER, augmenter la rogne si nécessaire pour trouver une solution dans le cas d'une commande difficile, revenir à l'écran de choix de la commande principale par la fonction COMMANDE_PRINCIPALE ou accepter la combinaison choisie en la validant par ENTREE ou APPEL.

La validation d'une combinaison réaffiche automatiquement la liste des commandes en proposant une nouvelle commande principale (marquée par « > »). La première commande est affichée sur la liste avec la quantité qui reste à onduler.

Recommencez cette opération jusqu'à l'optimisation de toutes les commandes de la liste ou seulement jusqu'au solde des commandes urgentes puis basculez en optimisation automatique (par l'option EXIT) pour rechercher des solutions rapides pour les commandes qui restent.

Par l'option RESULTAT_INTERMEDIAIRE, vous avez la possibilité de consulter la liste des combinaisons validées.

A la fin de l'optimisation la solution obtenue est affichée sur l'écran des listes de coupe de la même façon que les solutions obtenues avec l'optimisation automatique. Plusieurs simulations peuvent être effectuées avec les mêmes commandes en changeant les laizes ou les paramètres de l'onduleuse.

Accès aux résultats intermédiaires

Affiche une sélection des listes de coupe (voir page 93)

Mémoire des programmes

En cliquant sur le lien « Mémoire des programmes » la vue ci-dessous apparaît : A gauche il y a la Mémoire des programmes, à droite l'affichage des mariages.

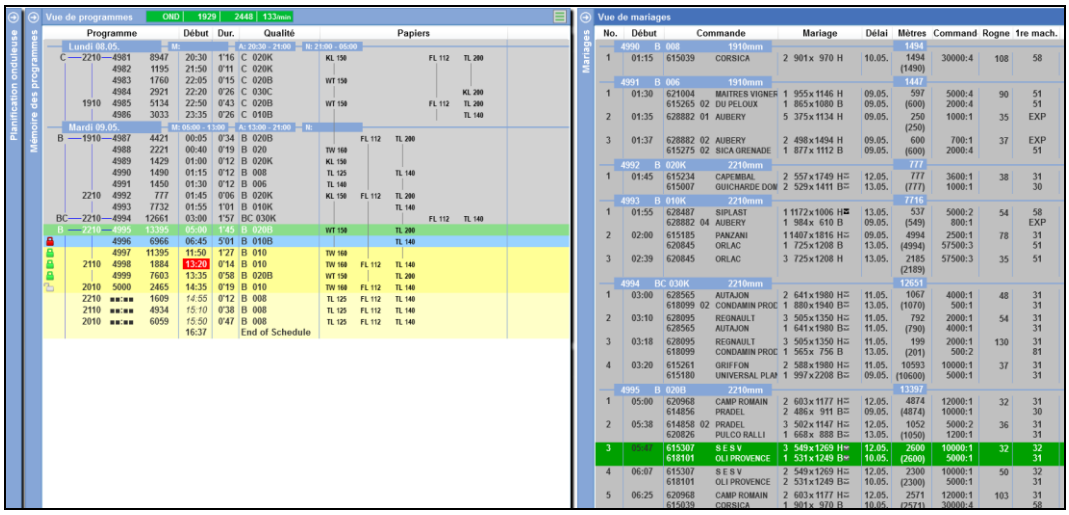


Image 2.62

La vue de la Mémoire des programmes

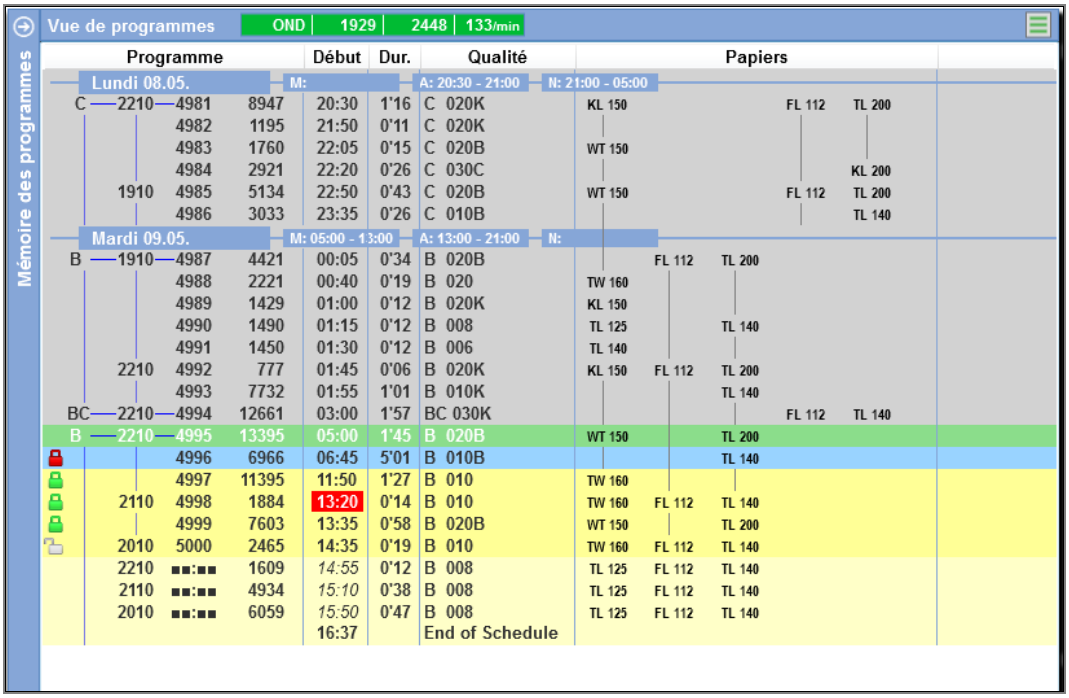


Image 2.63 : La vue de la Mémoire des programmes

Les programmes peuvent être déplacés vers le haut et vers le bas en utilisant Ctrl et « + » ou « - ».

♦ **Directement à l'onduleuse**

La planification onduleuse de PC-Topp.NET permet au planificateur d'envier la mémoire des programmes directement à l'onduleuse.

Changer l'onduleuse

Sie können die WPA direkt wechseln, indem Sie auf den Maschinencode in der kleinen Werksübersicht auf dem Balken oben im Programmspeiceher-Header klicken:

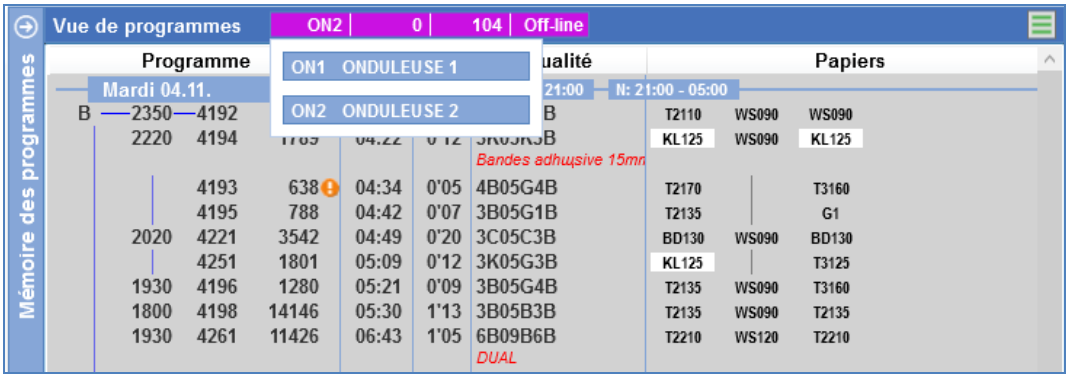


Image 2.64

Les cadenas

Les programmes planifiés sont marqués avec des petits symboles de cadenas. (1ère colonne). Ceux-ci viennent de la page de Contrôle onduleuse et représentent l'état des programmes en ce qui concerne les possibilités de modifier des programmes. La signification des couleurs :

Orange
Des passages seront marqués avec un cadenas orange s'ils se trouvent sur l'onduleuse, c.-à-d. sur le contrôleur de partie sèche dans une position différente que celle dans la mémoire des programmes.

Ces programmes peuvent toujours être modifiés : Il ne faut qu'ouvrir le cadenas en cliquant là-dessus.

Vert foncé
Le passage a déjà été transféré à l'onduleuse, il n'est plus possible de les modifier.

Light Green
Cadenas ouvert : Le passage ne se trouve que dans la mémoire des programmes, il n'est pas encore transféré à l'onduleuse. Des modifications de la séquence sont toujours possible.

Rouge
Le rouge signale le passage actuel ou bien le passage qui sera démarré très bientôt. l n'est plus possible de le modifier.

La queue des programmes démarre toujours avec un ou plusieurs cadenas rouges. Ensuite il y aura des cadenas fermés : en vert, ce serait idéale, mais dans le cas des modifications sur le contrôleur de partie sèche ils peuvent également apparaître en orange).

Le dernier passage avec un cadenas fermé montre la fin du programme qui a déjà été transféré au contrôleur de partie sèche. Ensuite, il n'y aura plus de cadenas ouverts.

Les options de menu

En cliquant sur l'icône hamburger les options de menu de la Mémoire des programmes sont visibles :

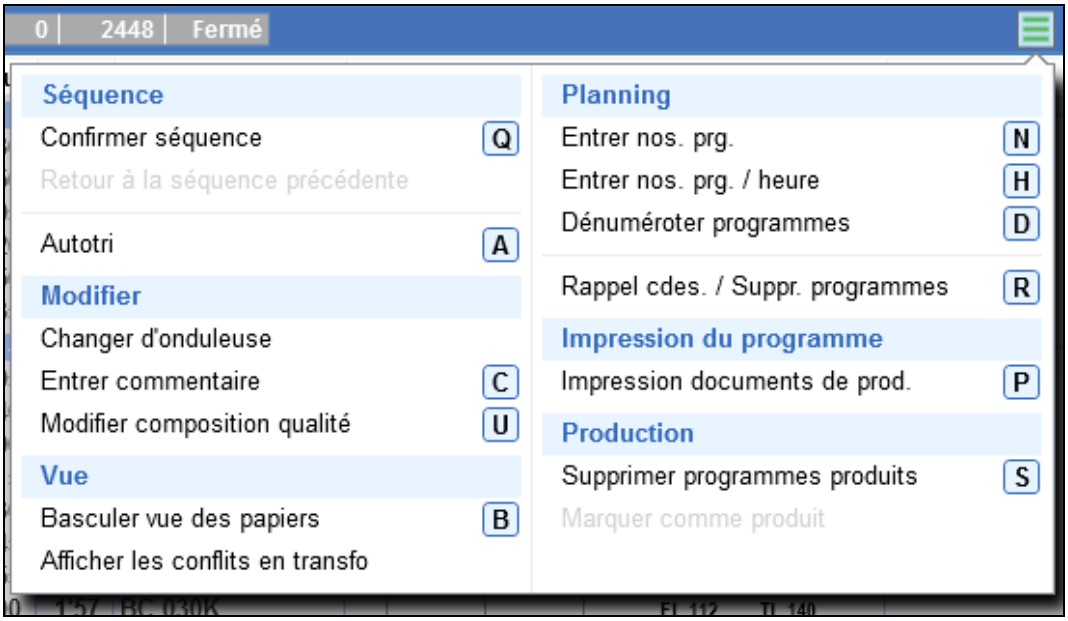


Image 2.65

SEQUENCE

- **Confirmer séquence**

  Si la séquence a été modifiée, les heures de début deviennent gris pour montrer qu'elles ne sont pas encore correctes. En appuyant sur le bouton « S » les heures deviennent noires de nouveau. Normalement, le planificateur termine son programme et appuie sur « S » s'il n'y a plus de modifications à faire.

- **Autosort**

  Option permettant de trier des commandes automatiquement de façon quasi optimale. Les critères de tri sont cannelure, laize et qualité. Avant de trier, une plage de commandes doit être marquée.

MODIFIER

- **Changer d'onduleuse**

  Permet de sélectionner une autre onduleuse.

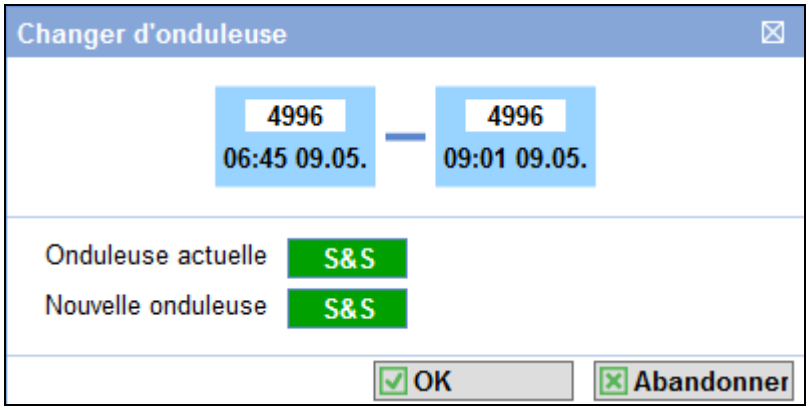


Image 2.66

- **Entrer commentaire:** Une fenêtre s'ouvre pour entrer un commentaire.

- **Modifier composition qualité**

  En ne sélectionnant qu'un programme, vous verrez les papiers originaux et les boîtes d'édition pour modifier les papiers. En entrant une boîte d'édition le système propose déjà tous les papiers avec les mêmes heures de début que les papiers originaux :

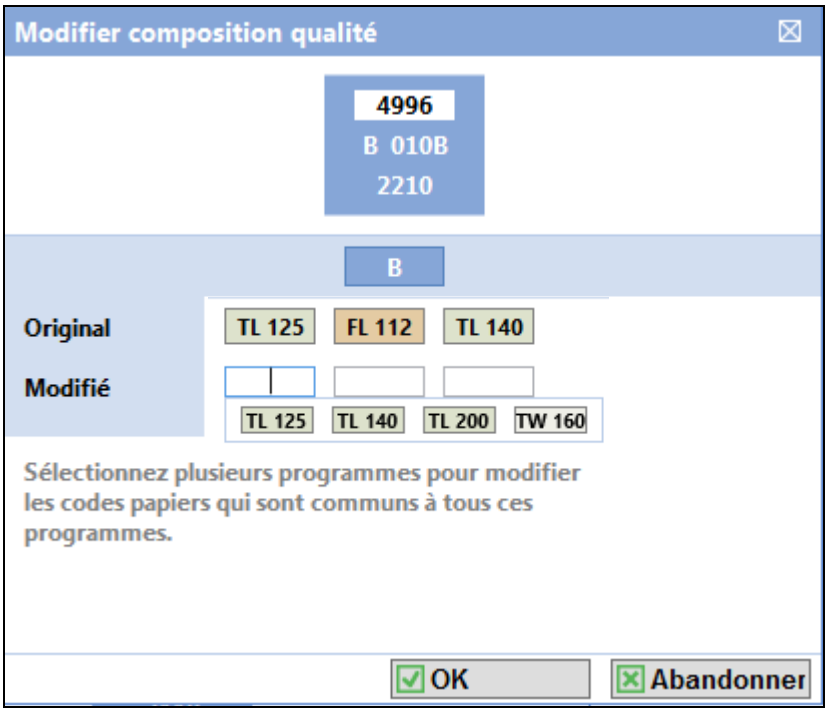


Image 2.67

Bien sûr que vous pouvez commencer à taper des lettres et la sélection changera :

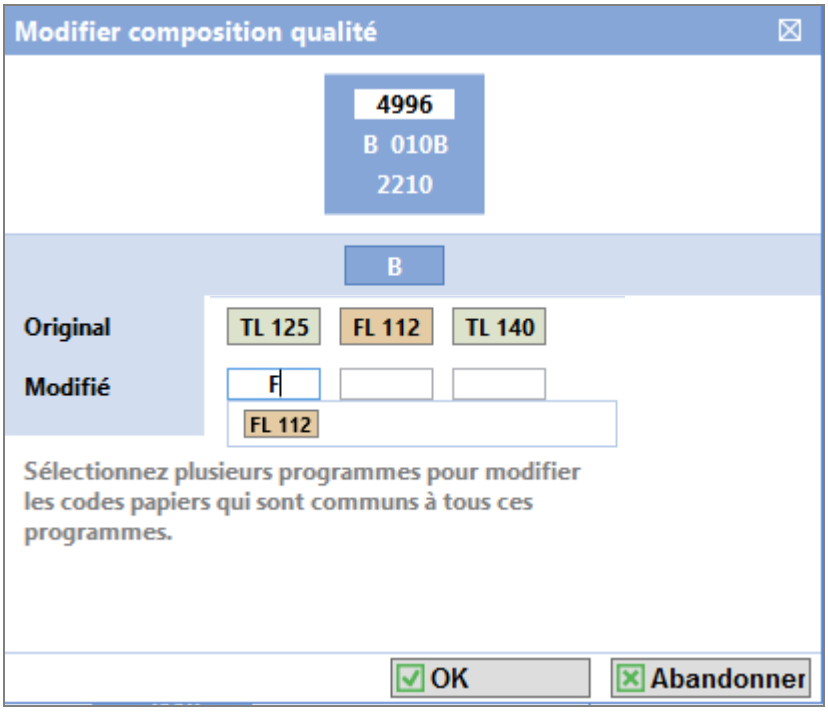


Image 2.68

Vous pouvez aussi sélectionner une plage des programmes, le system vérifiera après quels papiers seront les mêmes dans tous les programmes et vous permettra de ne modifier que ceux-ci :

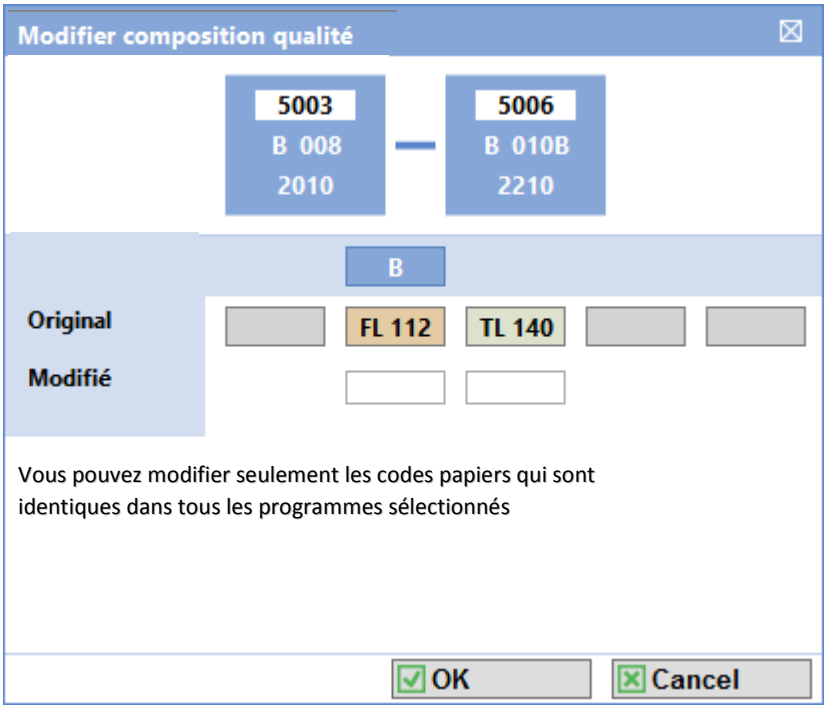


Image 2.69

VUE

- **Basculer vue des papiers**
  En appuyant sur le bouton « V » l'affichage des papiers changera pour montrer plus de détails.

- **Afficher les conflits en transfo**
  La vue de mémoire des programmes *avant* d'activer cette option :

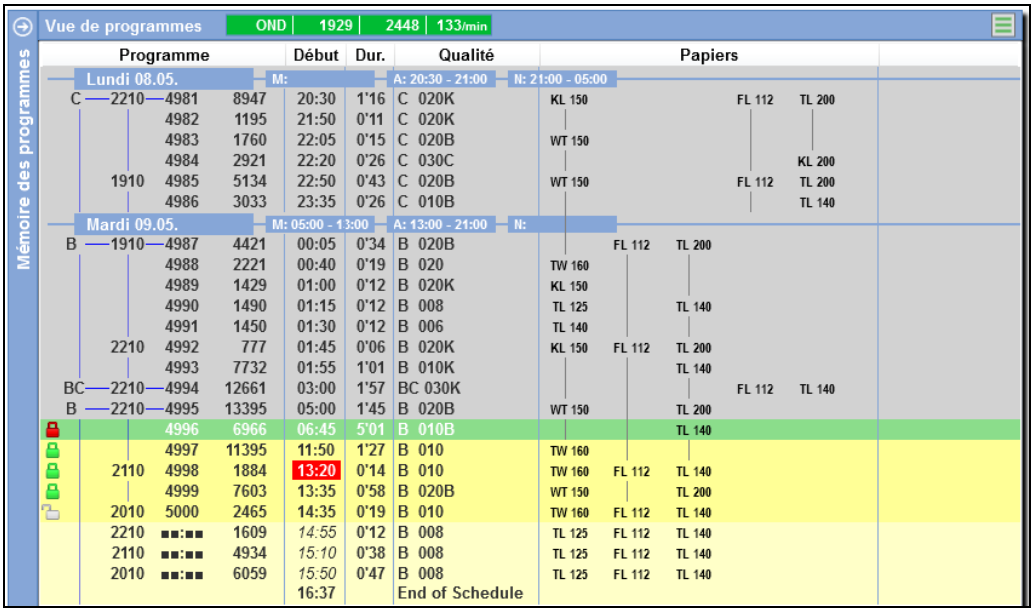


Image 2.70

Après avoir cliqué sur « Afficher les conflits en transfo » la colonne « Transformation » sera insérée contenant les codes machine et la date de livraison. Les jours avec des conflits possibles sont marqués en rouge :

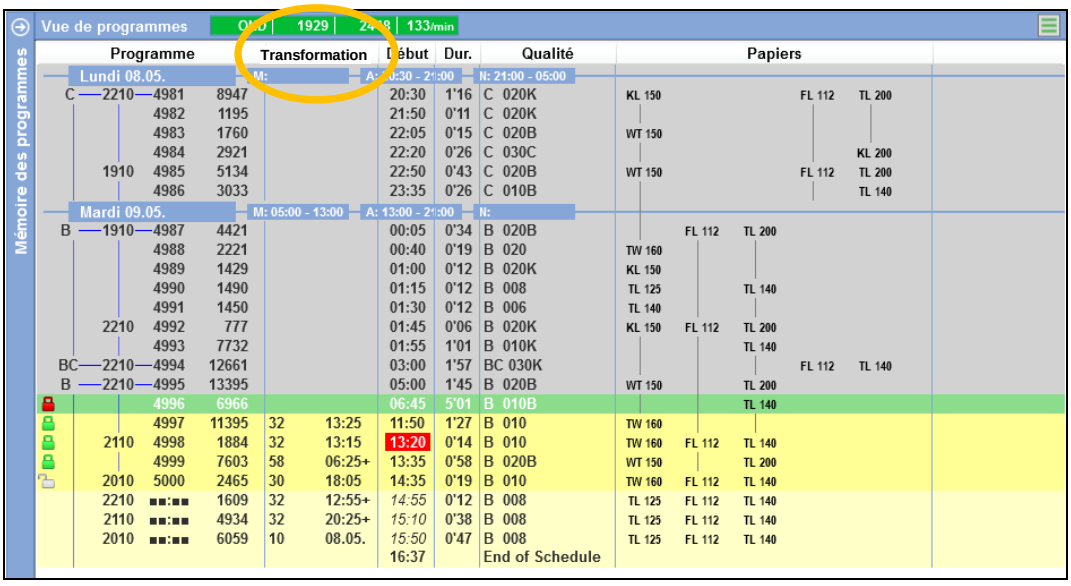


Image 2.71

PLANNING

- **Entrer nos. prg**
  Sans fenêtre de dialogue

- **Entrer nos. prg. / heure**

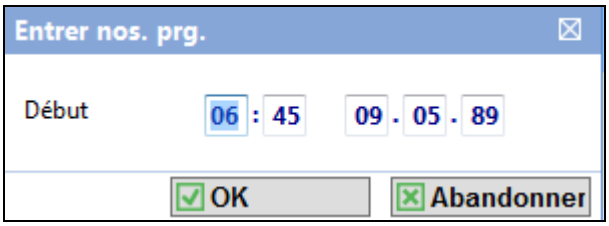


Image 2.72

Un dialogue permet de modifier l'heure de début.

- **Dénuméroter programmes**
  Avant d'enlever des numéros de programme il faut sélectionner une plage.

- **Rappel cdes. / Suppr. programmes**
  Pour replanifier vos programmes il faut les rappeler de la Mémoire des programmes. Svp marquez les programmes que vous voulez rappeler et après appuyez sur le bouton « R ». Seulement pour les commandes qui ne sont pas encore produites.

IMPRESSION DU PROGRAMME

- **Impression documents de production :** La vue de la Mémoire des programmes permet aussi d'imprimer des programmes d'onduleuse fournissant de l'information sur les listes de coupe et de matériel. La couleur de la plage sélectionnée représente l'état du programme.

Image 2.73

PRODUCTION

- **Supprimer programmes produits**
  Aprés avoir marqué une plage de programmes produits ils peuvent être supprimés. Ici : Supprimez les programmes numéro de 4996 (6 :45 à 9 :01)..

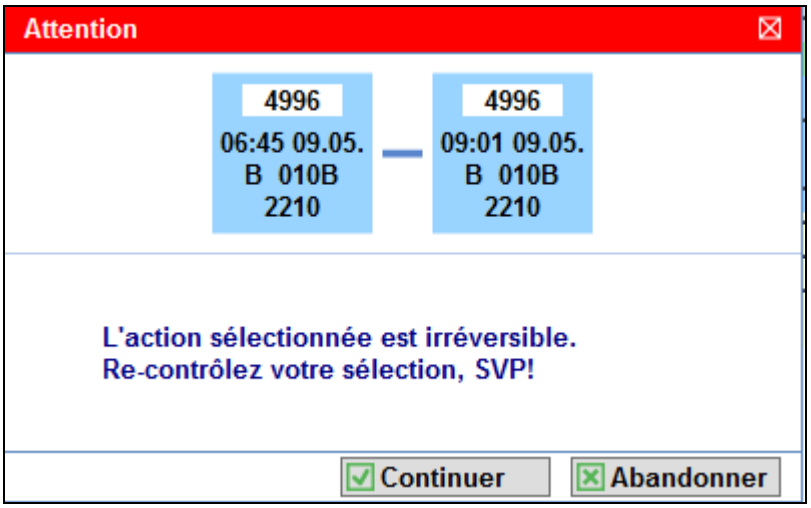


Image 2.74

Affichage des « temps invalides » et des chevauchements

L'heure une commande va à la transformation s'affiche aussi à l'écran de la Mémoire des programmes.

- les heures de début des programmes sont affichées en italique, maigre si l'heure n'est pas encore confirmée et écrite au fichier (en utilisant l'option « Confirmer séquence »
- si le programme a un conflit avec le planning de transformation, l'heure de début apparaît sur fond rouge.

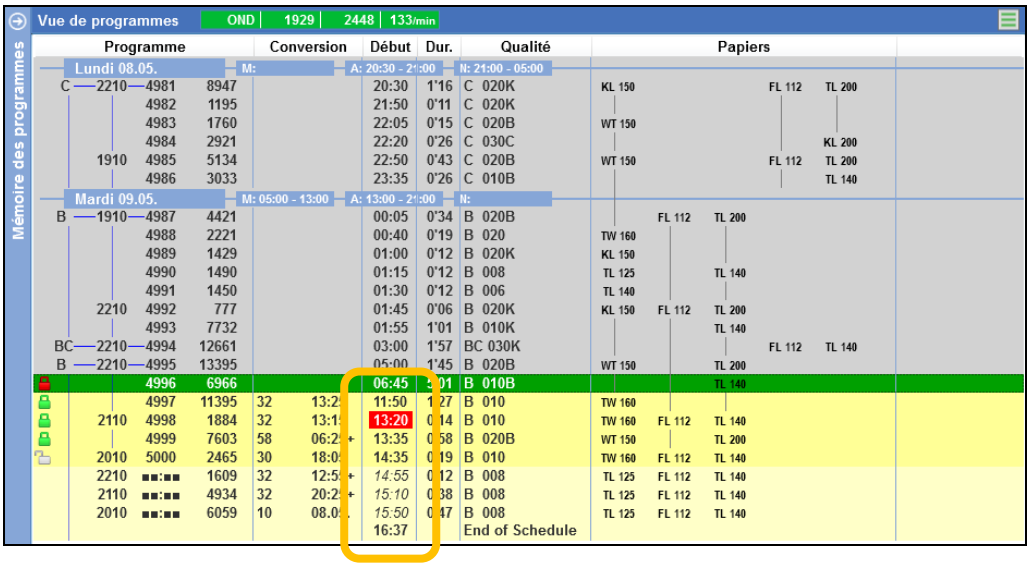


Image 2.75

Vue de mariages

En cliquant sur la petite flèche en haut à droite la vue de mariages sera affichée.

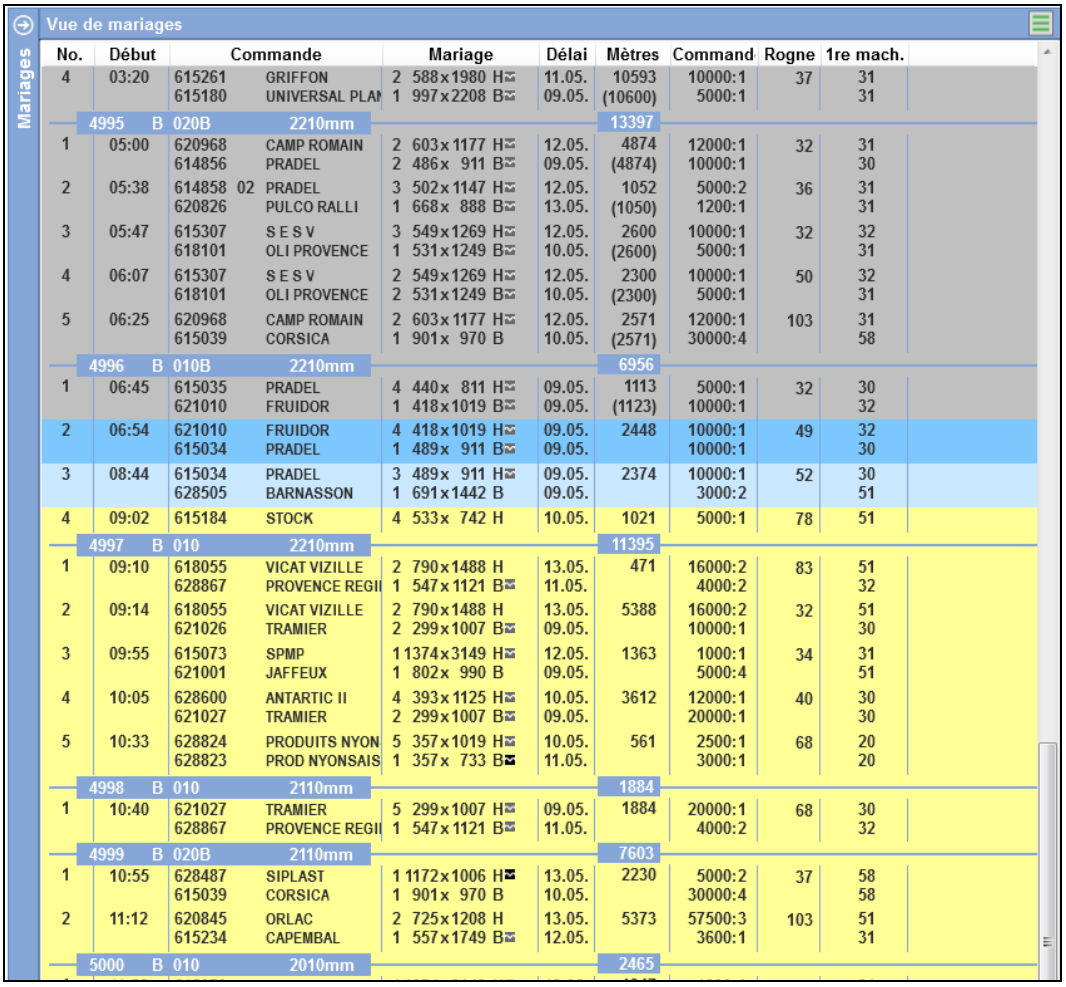


Image 2.76

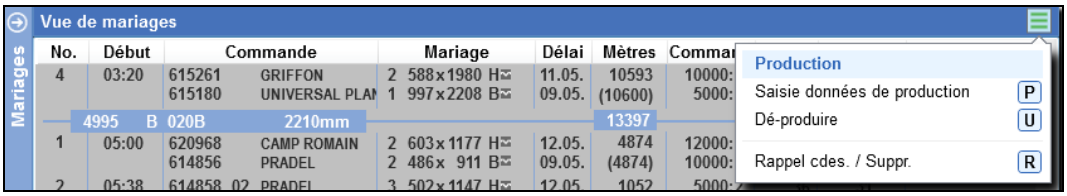


Image 2.77

En cliquant sur l'icône hamburger en haut à droite les options de menu s'afficheront :

PRODUCTION

- **Saisie données de production**
  Permet de modifier l'heure de début et de fin ainsi que les mètres linéaires. Après la modification il faut déclarer les entrées terminées.

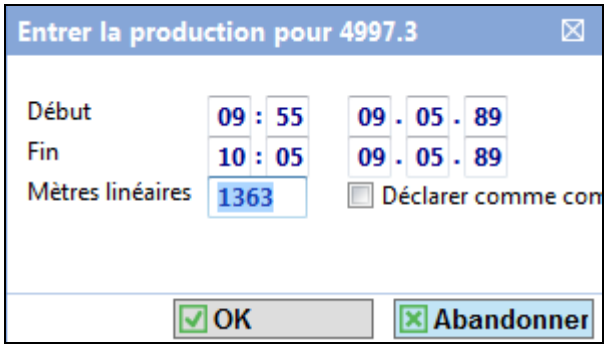


Image 2.78

- **Déproduire**

  Ne se réfère qu'aux programmes produits. Les programmes sélectionnés sont déplacés à la liste des programmes pas encore planifiés.

Visualisation mémoire des programmes

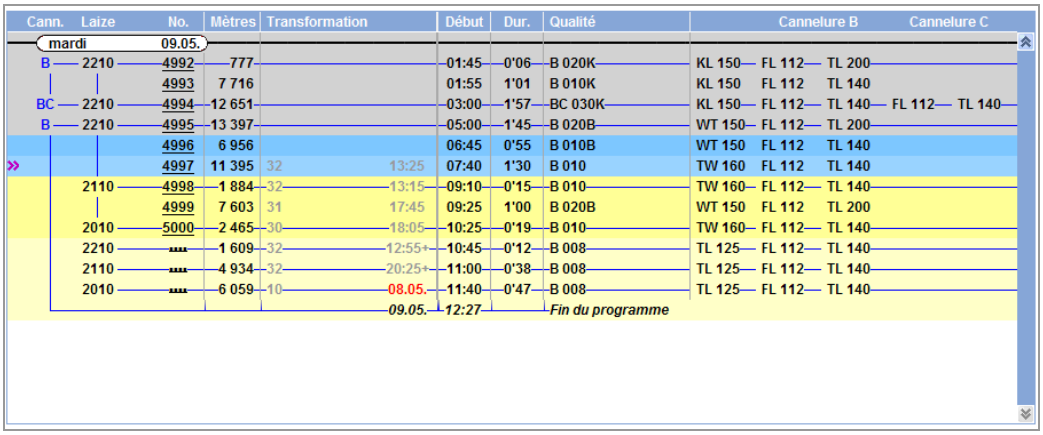


Image 2.79: Vue par défaut (triée par cannelure)

Les couleurs de la mémoire des programmes

Les couleurs du fond:

GRIS :	Produit
BLEU MOYEN :	En cours. Se réfère aux commandes démarrées dans le passé mais pas encore terminées.
BLEU CLAIR :	Le démarrage de cette commande est imminent, la production va démarrer dans une heure maximum. Ces commandes ne devraient plus être modifiées.
BLEU FONCE :	Commande en cours. (La première commande qui n'est pas encore terminée).
JAUNE :	Planifiée
JAUNE CLAIR:	Heures de début proposé sans numéro de programme.

Autres couleurs (au premier plan) :

Une ligne BLEUE horizontale montre qu'une nouvelle laize vient prochainement.

HEURES DE DEBUT ET CODE MACHINE EN GRIS (colonne transfo) : Même s'il n'y a pas d'heures de début définies par le planificateur, le programme proposera les prochaines heures de début si les machines de transformation ont besoin des combinaisons. Sans modifier l'horaire vous pouvez considérer ces heures comme nouvelles heures de début actuelles. (En cas de conflits, les heures de début deviennent rouges).

COMPOSITION QUALITE EN GRIS: Elle ne sera pas modifiée concernant la composition précédente.

Si cependant la composition qualité est affichée en NOIR, elle sera modifiée.

♦ **Attention**

Sur l'écran de la mémoire des programmes les données ne peuvent pas être modifiées.

AUTO / 35 LIGNES: Vous pouvez entrer combien de lignes vous voulez voir affichées à l'écran. Entrez le nombre souhaité de lignes (le minimum est 20) et cliquez sur « Lignes » pour modifier la longueur de l'affichage.

Vue de mariages

No. prg. Mariage	Cann. Début	Laize Numéro de commande	Qualité Nom du client		Mariage	Coup.	Mètres	Dur. Plaques	Cdée.	Rogne	1ère machine
mardi 09.05.											
4995	B	2210	B 020B				13397	1'45			
3	05:47	615307	S E S V	3	549 x 1269	H	2600	6144	10000 : 1	32	32
		618101	OLI PROVENCE	1	531 x 1249	B	(2600)	2081	5000 : 1		31
4	06:07	615307	S E S V	2	549 x 1269	H	2300	3624	10000 : 1	50	32
		618101	OLI PROVENCE	2	531 x 1249	B	(2300)	3682	5000 : 1		31
5	06:25	620968	CAMP ROMAIN	2	603 x 1177	H	2571	4368	12000 : 1	103	31
		615039	CORSICA	1	901 x 970	B	(2571)	2650	30000 : 4		58
4996	B	2210	B 010B				6956	0'55			
1	06:45	615035	PRADEL	4	440 x 811	H	1113	5536	5000 : 1	32	30
		621010	FRUIDOR	1	418 x 1019	B	(1123)	1102	10000 : 1		32
2	06:54	621010	FRUIDOR	4	418 x 1019	H	2448	9608	10000 : 1	49	32
		615034	PRADEL	1	489 x 911	B		2687	10000 : 1		30
3	07:13	615034	PRADEL	3	489 x 911	H	2374	7815	10000 : 1	52	30
		628505	BARNASSON	1	691 x 1442	B		1646	3000 : 2		51
4	07:32	615184	STOCK	4	533 x 742	H	1021	5504	5000 : 1	78	51

Image 2.80

Un symbole au lieu d'un numéro de programme signifie que la commande se trouve sans numéro dans la mémoire des programmes.

♦ **Rogne aussi en %**

En cliquant sur « Rogne » (titre de colonne) la rogne concernée sera affichée en % au lieu de mm. Les valeurs sur la barre grise sont les totaux de la rogne des mariages affichés (ne pas identique à la somme des valeurs affichées entre les barres grises parce que l'affichage ne contient pas le métrage des programmes).

PC-Topp se rend compte du paramétrage choisi : Lors du prochain appel de la page l'affichage sera en %.

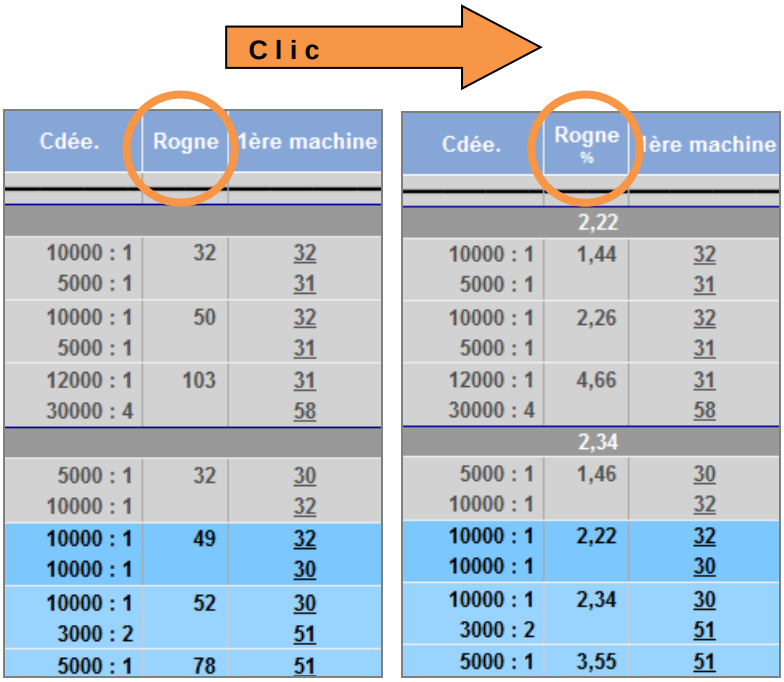


Image 2.81

Insertion automatique de mariages et programmes

♦ **Aucune réorganisation manuelle**

Cette option a été conçue pour les usines avec deux ou plus de deux onduleuses: Chacune des onduleuses a sa propre mémoire séparée des programmes.

Chaque nouveau mariage apparaît automatiquement à la fin de la bonne section d'onduleuse.

C'est la même chose pour les programmes reportés d'une onduleuse à l'autre: ils sont automatiquement reportés à la fin de la section de la mémoire des programme de l'onduleuse cible.

Mémoire des programmes

La planification classique des onduleuses a lieu se déroule dans la mémoire des programmes. Ci-dessous, l'écran standard de la mémoire des programmes :

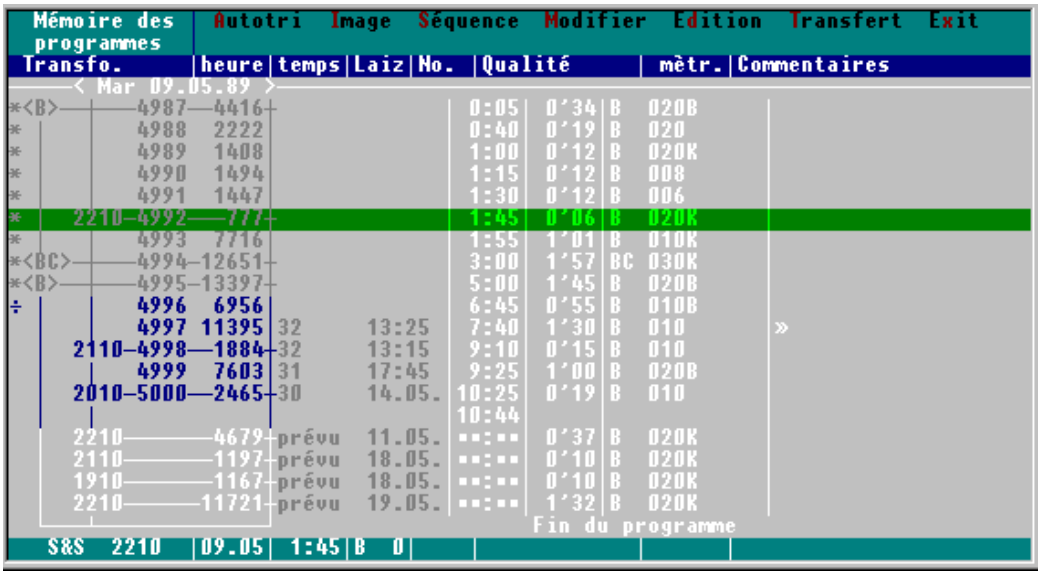


Image 2.82: L'écran standard de la mémoire des programmes

L'écran standard de la mémoire des programmes est trié par qualités.

Il affiche les données ci-dessous :

- la laize
- le numéro du programme
- le métrage
- la gamme
- l'heure de début prévue ou réelle
- la durée de la commande
- la qualité utilisée
- les remarques concernant la production (si besoin)

La vue par défaut affiche toujours la fin de la mémoire des programmes. Selon le mode d'affichage choisi des différentes informations sont visibles sur l'écran. Donc, il vaut mieux marquer la position qui vous intéresse avec le curseur avant de commuter vers un autre affichage.

L'écran peut contenir de nombreux mariages mais seulement peu de programmes.

En entrant « h » (haut) ou ENTREE, le curseur se positionne au bord en haut de l'écran. Par « d » (début) ou Pos1 on atteint le début, par « F » ou FIN la fin de la mémoire des programmes.

Mariages et combinaisons

- Pour la plupart des actions dans la mémoire des programmes PC-Topp.NET vous demande de choisir le début et la fin du rang que vous souhaitez marquer. Il s'agit de choisir l'ensemble des mariages concernés pour l'action souhaitée. Pour choisir le début, utilisez les flèches et pointez le premier mariage concerné, validez votre choix par Entree, et recommencez pour choisir le dernier. Les mariages sélectionnés sont affiches en blanc.
- Vous pouvez sélectionner un seul mariage ou une seule combinaison.
- Un mariage est composé d'une ou de plusieurs combinaisons. Une combinaison est le mariage d'une, de deux ou de trois commandes selon les possibilités techniques de votre onduleuse. Au moment de l'optimisation, PC-Topp.NET peut trouver des combinaisons avec des commandes amalgamées sur elles-mêmes. Dans ce genre de combinaison, vous n'avez qu'une seule commande sortie en plusieurs poses.

♦ **Prévoir des conflits**

La vue par défaut de la mémoire des programmes (voir ci-dessus) contient la colonne « Transfo » indiquant la première machine de transformation de la commande la plus « critique » de ce programme, c'est-à-dire de toutes les combinaisons dont le programme est composé.

(La commande la plus « critique » est celle qui a l'heure de début la plus proche sur la première machine de transformation, c'est à dire le 9 mai 89 est plus critique que le 14 mai 89).

L'heure de début indique à quelle heure ce programme devrait démarrer le plus tard pour garantir que la commande la plus critique puisse fonctionner sur la machine de transformation affichée sans causer n'importe quel conflit dans le programme.

En cas de conflits avec le planning de transformation, l'heure de début et le code machine seront affichés en rouge. Après un certain temps (environ 5 minutes) l'affichage changera en gris en indiquant que les valeurs peuvent avoir changé entre-temps. Par la fonction TRANSFERT - ENTRER HEURE DE TRANSFORMATION on peut lancer une nouvelle remise à jour.

Les couleurs dans la mémoire des programmes

Les couleurs correspondant à celles-ci du Planning transfo:

BLEU	Commande en cours
Blanc	Commande planifiée
Gris	Commande produite

Supplémentairement, les couleurs VIOLET et JAUNE sont utilisées :

Violet	L'heure de début n'est pas encore fixée. L'heure de début d'un mariage correspond à l'heure de fin du mariage précédent. Une heure de début violette signifie qu'il faut recalculer cette heure. Le programme n'affichera que la *première* heure de début d'un bloc.
Jaune	Zone actuellement marquée. Se réfère aux mariages qu'on veut modifier.

« --.-- » représente les heures de début qui suivent. Ainsi on peut modifier des mariages pendant que les heures calculées restent correctes.

Mariages sous-produits

Le caractère « ÷ » (voir l'image de l'écran standard ci-dessus) signale que le programme n'a pas été terminé correctement, c'est-à-dire un ou plusieurs mariages étaient sous-produits ou ils n'ont pas du tout tourné.

Des programmes sous-produits causent des problèmes en ce qui concerne les livraisons au client – on n'aura pas la quantité souhaité.

Souvent il faut refaire le mariage ultérieurement ce qui cause des réglages à plusieurs reprises et en tout cas un gaspillage de temps.

Seulement les sous-productions minimes peuvent être tolérées.

Planifier vos mariages

Après la validation des listes de coupe, PC-Topp.NET vous permet de planifier votre onduleuse en ordonnançant les mariages et en leur affectant une date-heure de début de production.

En plus, ce programme vous permet de modifier la position des commandes dans les combinaisons selon les possibilités de votre onduleuse, de changer d'onduleuse en cas de panne ou de retard sur l'onduleuse prévue.

Pour planifier, on utilise les touches « + », « - » ou « *».

Le système PC-Topp permet de changer une onduleuse en cas d'une panne ou un retard sur la machine précédente. Des mariages produits, planifiés ou prévus peuvent être visualisés sur l'écran.

La planification d'un mariage consiste à lui affecter une date-heure de début de production. Pour l'identifier, PC-Topp.NET lui donne un numéro unique et calcule sa durée de passage en fonction des capacités de l'onduleuse.

♦ **Exemple**

Dans l'exemple ci-dessus, le mariage 7342 est planifié sur la machine 95 à 9:50 avec une durée de passage de 0'09 minutes. Ce mariage concerne toutes les combinaisons à produire dans la laize 2080 de la qualité LM 0400300.

Les options de la Mémoire des programmes

Voici le détail des options proposées dans cet écran

AUTOTRI

Cette option trie les mariages sélectionnés automatiquement selon les critères suivants : Par code onduleuse, par type de cannelure, par laizes décroissantes, par code qualité et par mariage partiels. Cette option est très utile pour mettre de l'ordre dans la mémoire des programmes.

Le programme permet de trier les mariages par critères différents (voir l'option SEQUENCE: Avant l'auto-tri, il faut confirmer par ENTREE le début et la fin de la partie souhaitée. Ensuite, la partie sélectionnée est affichée en jaune.

IMAGE

Cette option modifie l'affichage des mariages dans la liste. Voici les possibilités proposées par cette option :

- laize
- qualité
- composition qualité
- combinaison
- partiels

♦ **Naviguer dans la mémoire des programmes**

Par ENTREE (ou en entrant « o ») vous placez le curseur en haut de l'écran. En entrant « a » ou en appuyant sur POS 1 on arrive au début, par « e » on arrive à la fin de la mémoire des programmes.

Laize : Affiche le métrage entier par laize. L'affichage d'un seul numéro de programme signifie que les données suivantes appartiennent au programme concerné. Si plusieurs programmes ont la même laize et la même qualité, le premier et le dernier numéro de programme seront affichés.

Qualité : C'est la vue par défaut. Les programmes sont triés par qualités. Une nouvelle ligne commence si change le numéro du programme, la laize, la qualité ou la cannelure.

Composition qualité : La composition qualité est affichée additionnellement. En utilisant l'option IMAGE vous pouvez trier facilement les mariages afin d'éviter les changements de bobines autant que possible. En tapant sur ENTREE deux fois, on peut déplacer une seule ligne.

Combinaison : Une liste est affichée avec les données des commandes différentes. Les lignes discontinues marquent le début d'un nouveau programme ou le début d'une nouvelle laize, combinaison ou cannelure, au cas où les programmes ne disposent pas de numéros de programmes.

Pour chaque combinaison PC-Topp.NET affiche les 1,2 ou 3 numéros des commandes de celle-ci.

Partiels: Cette vue affiche pour chaque numéro de commande la (les) combinaison (s) dans laquelle la commande se trouve. Cela se réfère aussi aux commandes scindées Si le numéro de mariage est par ex. 1,2,3,4, la commande n'est pas scindée. Si les numéros sont 1,2,5,6,9, la commande est scindée deux fois. Un seul numéro de mariage signifie que cette commande n'est produite que dans un seul mariage.

Options Partiels

SEQUENCE

Cette option sert à la véritable planification de la mémoire des programmes.

L'heure de début d'un mariage correspond à l'heure de fin du mariage précédent. Une heure de début en violet signifie que cette heure n'est pas encore fixe, elle doit être calculée de nouveau. Seul la première heure de fin d'un bloc est affichée, les heures de début suivantes sont représentées par le symbole « -- :--». De cette façon on peut modifier la séquence des mariages sans fausser toutes les heures.

Vous pouvez aussi reporter des programmes qui disposent des heures de début. Ou insérer des programmes *sans* heure de début entre deux programmes *avec* heures de début. Ensuite, il faut actualiser les heures de début qui ne sont plus valables par l'option TRANSFERT – RECALCULER HEURE DEBUT.

L'heure de début d'un mariage correspond à l'heure de fin du mariage précédent. Une heure de début en violet signifie que cette heure n'est pas encore fixe et devrait être recalculée. Ce qui est affiché est seulement la *première* heure de début d'un bloc, les heures suivantes sont représentées par le symbole « -- **:** -- ». De cette façon, on peut reporter des mariages pendant que les heures restent correctes.

Les options dans SEQUENCE:

DEPLACER VERS LE HAUT (-) : En tapant sur « -» le mariage marqué par le curseur sera déplacé vers le haut. L'heure de début de la première commande s'affiche en violet, les heures de début des suivantes sont affichées par le symbole « -- :-- » (aussi en violet).

DEPLACER VERS LE BAS (+) : Le mariage marqué par le curseur est déplacé vers le bas en tapant sur « - » . L'heure de début de la première commande est affichée en violet, les heures de début des suivantes sont affichées par le symbole « -- :--» (en violet).

DEPLACER AU CURSEUR (*) : Une partie étant marquée, le curseur étant positionné à l'endroit souhaité , la partie marquée est déplacée vers l'endroit du curseur par l'emploi de la touche « * ».

MANUEL : Vous pouvez arranger les mariages manuellement. Choisissez le premier mariage de la liste par les FLECHES et le validez par ENTREE. De la même façon, vous choisissez le dernier mariage et validez par ENTREE. Les mariages choisis sont affichés en blanc. Enfin, PC-Topp.NET vous permet de choisir le mariage resp. la position où vous voulez positionner les mariages. Par les FLECHES vous choisissez la position souhaitée. Il est plus facile de modifier la séquence par l'entrée de « + », « - » ou « * » (voir OPTIONS SOUS SEQUENCE ci-dessus).

Modifier la séquence des mariages

Jusqu'à présent, un programme ne pouvait plus être modifié dans la Mémoire des programmes à partir du moment où il était numéroté.

Désormais, l'ordre des mariages dans un programmes peut être modifié et de ce fait les mariages ne suivent pas un ordre chronologique. On peut modifier l'ordre (voir l'image suivant : 3-5-1-2-4) comme cela se passe fréquemment durant la production.

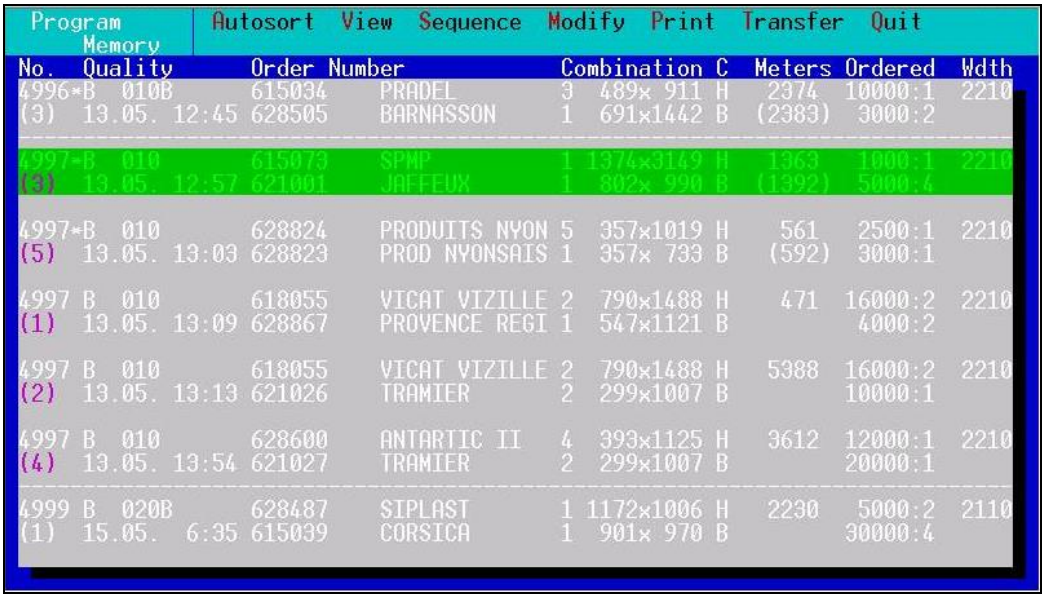


Image 2.83

La séquence des mariage peut être modifiée sous DOS par « + », « - » et « * ».

Image 2.84

♦ **A prendre en compte**

Les *numéros* de programme et de mariage attribués ne sont *pas* modifiables.

♦ **Possibilités de tri automatique**

PARTIEL : Ici vous voir si une commande a été interrompue. En utilisant 2 découpes, cela arrive rarement - mais très souvent si on utilise 3 découpes. L'option PARTIELS permet de trier automatiquement par partiels.

HEURE DEBUT

ONDULEUSE : Cette fonction de tri est seulement intéressante si plusieurs onduleuses d'un atelier sont planifiées en même temps. Si la planification est faite en même temps sur plusieurs stations de travail, les mariages dans la mémoire des programmes sont mélangés et il faut les remettre en ordre. Si vous voulez trier par l'onduleuse, l'ordre est alphabétique. Si on souhaite un autre ordre de tri, il faut le choisir un sous MANUEL.

CANNELURE

LAIZE (TRI DECROISSANT / CROISSANT) : Les résultats de l'optimisation sont toujours ajoutés à la fin de la mémoire des programmes, ainsi la séquence originale est mélangée et elle doit être mise en ordre. Si vous désirez une autre séquence, il faut choisir MANUEL dans l'option SEQUENCE.

QUALITE : Les qualités qui appartiennent à une laize sont triées afin d'éviter de nombreux changements (de bobines). Il est recommandé de commencer avec des qualités lourdes ou blanches et finir par qualités minces ou marron. Cette façon de trier est seulement efficace au-dedans d'une laize. L'option PAR QUALITE doit être activée chaque fois pour chaque laize. Il ne faut pas les mélanger.

QUALITE : Les qualités qui appartiennent à une laize sont triées afin de minimiser les changements de bobines. Il est recommandé de commencer avec des qualités lourdes ou blanches et de finir par qualités légères minces ou écrues. Cette façon de trier est seulement valable dans une même laize. L'option PAR QUALITE doit être choisie pour chaque laize. Il ne faut pas les mélanger.

MODIFIER

POSITION COMMANDES (AUTO) : En choisissant cette option, le programme vous demande de sélectionner le début et la fin de la liste souhaitée (valider dans les deux cas par ENTREE).

Les mariages sélectionnés sont affichés en jaune et ils seront triés automatiquement.

COMPOSITION QUALITE :

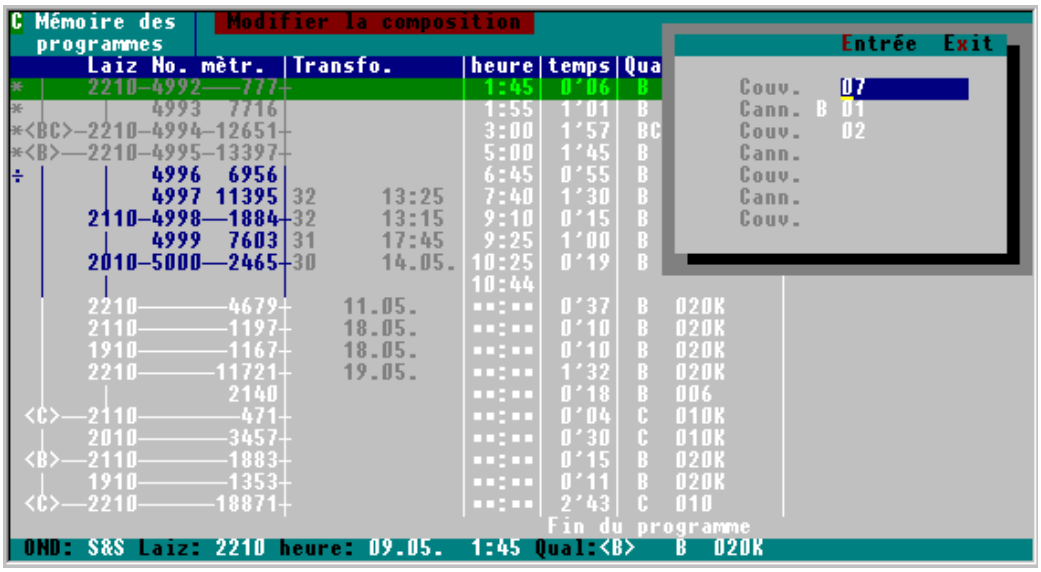


Image 2.85

Après avoir sélectionné l'option et l'avoir validé par ENTREE, une fenêtre s'affiche dans laquelle vous allez pouvoir modifier cannelure et couverture.

La composition qualité peut aussi être modifiée pour une seule partie des combinaisons. Ainsi deux programmes seront créés contenant la même qualité et laize mais une composition qualité différente. Ils ont des numéros de programmes différents.

S.v.p. confirmez « Modifier » et « Matériel ». Une zone d'entrée s'ouvre pour modifier les colleuses et cannelures en entrant les codes papiers en question.

Confirmez par ALT + E. Des saisies erronées seront affichées en rouge. En entrant « S » vous pouvez modifier la séquence des colleuses et cannelures.

COMMENTAIRE : Vous pouvez ajouter ou modifier une ligne de commentaire par mariage.

ONDULEUSE : Vous pouvez modifier le code onduleuse prévu. Cependant il est préférable de rappeler les programmes et de les optimiser à nouveau avec le nouveau code onduleuse. Ceci permet à PC-Topp.NET de prendre en compte toutes les contraintes techniques de celle-ci.

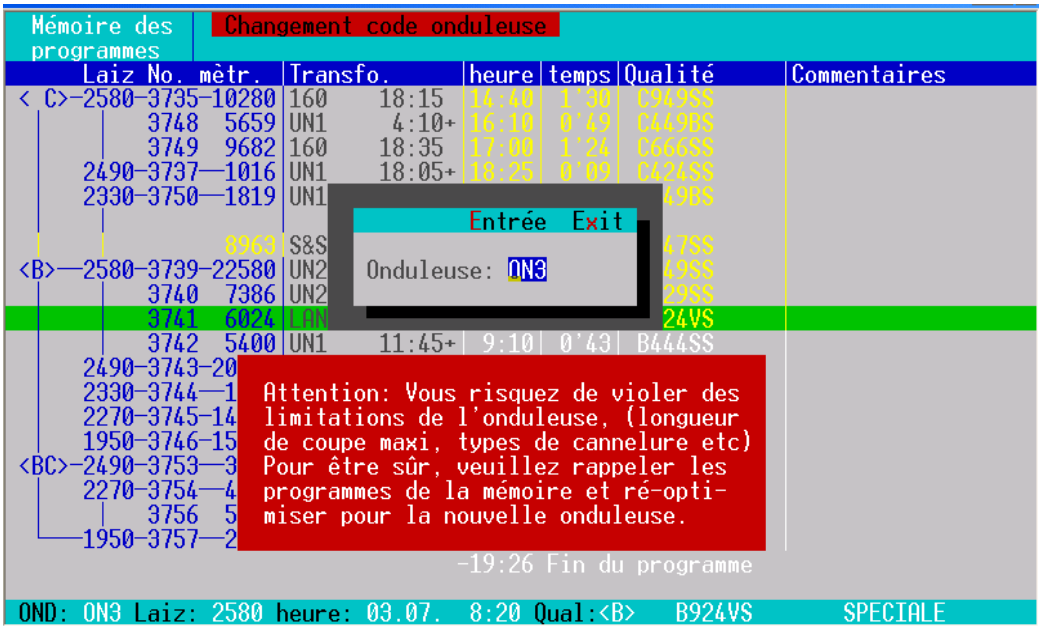

Mémoire des programmes
Changement code onduleuse
Laiz No. mètr.
Transfo.
heure
temps
Qualité
Commentaires
Entrée Exit
Onduleuse: ON3
Attention: Vous risquez de violer des limitations de l'onduleuse, (longueur de coupe maxi, types de cannelure etc) Pour être sûr, veuillez rappeler les programmes de la mémoire et ré-optimiser pour la nouvelle onduleuse.
-19:26 Fin du programme
OND: ON3 Laiz: 2580 heure: 03.07. 8:20 Qual:<B> B924VS SPECIALE

Image 2.86

MARQUER COMBINAISONS TANDEM: Normalement, les commandes ont besoin d'*une seule* mitrailleuse. Afin de permettre des changements rapides, une mitrailleuse est utilisée pendant que l'autre est en réglage.
Quelques commandes nécessitent deux mitrailleuses (= tandem), c'est-à-dire, une commande peut avoir besoin de 10 refouleurs, mais la mitrailleuse en a seulement 8 (2 pour l'onduleuse). C'est pourquoi il faut utiliser les deux mitrailleuses en même temps.

Pour épargner du temps, les combinaisons tandem devraient alterner avec des combinaisons non tandem. Ici, vous pouvez préciser si deux tandems se suivent directement pour que les planificateurs le prennent en considération. Dans « IMAGE / COMBINAISON » le note correspondant « tandem » apparaîtra.

EDITION

Afin d'éditer vos programmes, vous pouvez choisir le document de travail ou de production onduleuse souhaité. En fonction de votre sélection dans le programme onduleuse, le système vous affichera les documents disponibles installés. Dans cette liste vous pouvez choisir les documents à éditer et leur nombre d'exemplaire. Les documents de la production onduleuse à éditer sont p.ex.:

- Liste de coupe (standard et personnalisée)
- Liste cariste
- Commandes programmées par client, par qualité, par programme, par machine de transformation
- Liste commandes surclassées
- Charge de la transformation
- Transfert programme onduleuse
- Liste plaques

PC-Topp.NET propose un nombre important de documents. Ils peuvent être facilement installés ou enlevés au moyen d'un programme réservé à l'administrateur.

Sélectionnez vos programmes avec les FLECHES et ENTREE, puis lancez l'édition par ALT + D (Edition).

♦ **Attention :** Les programmes sélectionnés doivent disposer d'un numéro de programme et d'une heure de début!

Transfert

La meilleure combinaison marquée par le curseur peut être validée par ENTREE. Après avoir vérifié le stock papier l'option TRANSFERT permet de transférer la liste de coupe à la mémoire des programmes.

Pendant ce transfert PC-Topp.NET contrôle les quantités et demande pour des cas spéciaux s'il faut scinder les commandes concernées.

Si une commande ne peut pas être terminée ou si vous décidez de laisser un partiel, vous pourrez planifier la quantité restante ultérieurement dans sa qualité origine ou dans une autre.

♦ **Vérification du stock papier** Pendant le transfert PC-Topp.NET vérifie le stock papier et il vous alerte, si nécessaire, par le message « *Le stock papier n'est pas suffisant !* » (le stock est affiché en fonction des laizes). Cet écran vous donne la possibilité de forcer le transfert, de vérifier le stock ou d'abandonner le transfert pour chercher une autre solution.

En utilisant un nouveau paramètre « W*arning level* » vous pouvez préciser, à partir de quel stock un message d'avertissement va informer l'utilisateur. (Voir « Paramètres d'optimisation », 3ème page).

Après la modification des paramètres pour les commandes choisies, PC-Topp.NET permet de lancer d'autres optimisations. De cette manière on peut trouver des solutions plus favorables.

Les options de transfert

L'option TRANSFERT permet les actions suivantes :

Pour les programmes avec heure début violette :

RECALCULER HEURE DEBUT (N) : Le programme calcule d'autres heures de début pour un bloc entier où le curseur est positionné.

(DE)SELECTIONNER EN VIOLET (/) : Marque un programme en violet / enlève le marquage. La première heure de début où le curseur est positionné est affichée en violet. Toutes les heures suivantes sont figurées par le symbole « --:-- ».

EFFACER VIOLET (RANG) CTRL+SUPPR. : Efface le marquage violet d'un bloc entier où le curseur doit être positionné.

Pour les programmes supplémentaires:

MARQUER : Afficher l'heure de début d'un programme en jaune (Directement par CTRL + INSER.

MARQUER CECI : Toutes les heures de début au-dessus du curseur sont affichées en jaune. (Directement par la touche DEL).

DEMARQUER : Enlever le marquage jaune.

NUMEROTER / ENTRER HEURE DE DEBUT (N) : Planifie les mariages en leur affectant un numéro et une date heure de début de production (saisis par vous). De même elle permet de modifier la date heure de début de production prévue d'un ensemble de mariages déjà numéroté.

DENUMEROTER : Supprime le numéro et la date heure de début de production prévue d'un ensemble de mariages numérotés. Ces mariages redeviennent à planifier.

RAPPEL PROGRAMMES : Annule un ensemble de mariages validés transféré vers la mémoire des programmes. Les commandes doivent être optimisées de nouveau.

ENTRER HEURE DE TRANSFORMATION : Maintenant, l'état actuel des données est visible en permanence, les programmes produits sont affichés en gris. La nouvelle fonction évite de perdre l'affichage des données, jusqu'à présent il n'était pas possible de vérifier les programmes produits.

Avant de saisir les données les heures de début doivent être corrigées pour avoir des informations exactes concernant le passé.

SUPPRESSION DES PROGRAMMES PRODUITS : Enlève les mariages produits sur l'onduleuse de la mémoire des programmes.

SAISIE PRODUCTION : Les programmes produits restent dans la mémoire des programmes, affichés en gris et par un astérisque. (L'ancienne option « Saisie production » a été divisée en deux fonctions séparées : « Suppression des programmes produits » et « Saisie production »).

La fonction « Suppression des programmes produits » permet de garder les programmes produits dans la mémoire des programmes. (Avant, les programmes produits étaient *automatiquement* supprimés en utilisant la fonction « Saisie Production »).

Ce changement est important pour les clients qui ne se disposent pas d'une saisie des données externe comme le PGO (programme de gestion onduleuse) ou le Terminal onduleuse. Les autres clients n'ont besoin que de l'option de suppression, la saisie de production s'effectue automatiquement.

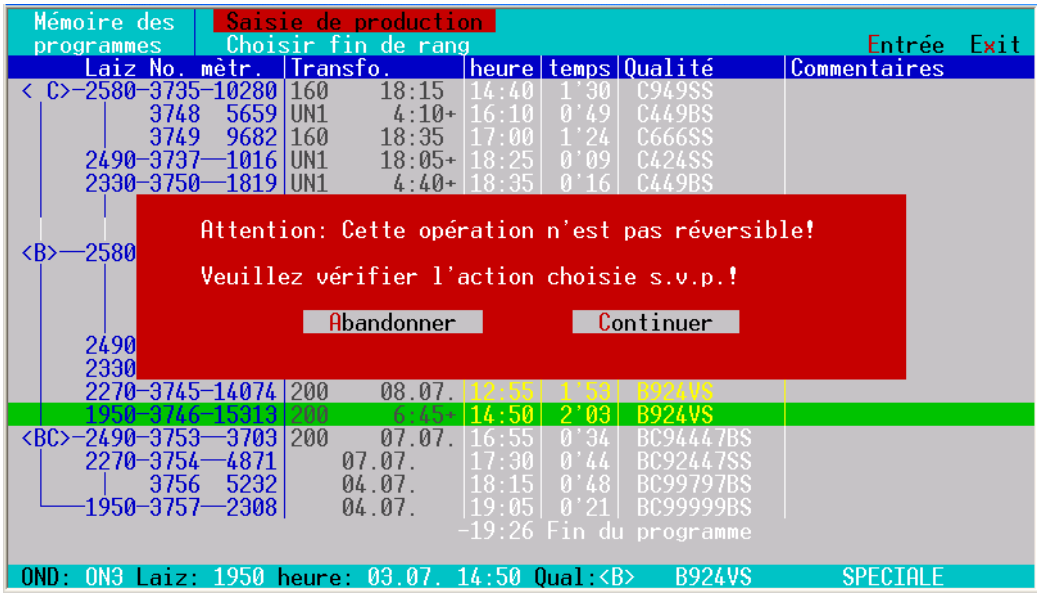

Mémoire des programmes
Saisie de production
Choisir fin de rang
Entrée Exit
Laiz No. mètr. Transfo. heure temps Qualité Commentaires
Attention: Cette opération n'est pas réversible!
Veuillez vérifier l'action choisie s.v.p.!
Abandonner
Continuer
OND: ON3 Laiz: 1950 heure: 03.07. 14:50 Qual:<B> B924VS SPECIALE

Image 2.87

ENTRER HEURE DE TRANSFORMATION : Permet d'entrer les heures de début des machines de transformation. S'il y a des problèmes en planifiant une machine transfo elle sera affichée en rouge à l'écran (colonne « Transformation »).

ENTRER DONNEES DE PRODUCTION: Les programmes marqués sont saisis ici. Ils restent dans la mémoire des programmes; affichés en gris et marqués avec un astérisque. Cette option permet de garder les programmes produits dans la mémoire des programmes.

Cela n'est important que pour des utilisateurs qui ne disposent pas de saisie de données de production externe comme le programme de gestion onduleuse ou le Terminal onduleuse. Ces clients nécessitent seulement la fonction à supprimer (mémoire des programmes) – les données de production seront saisies automatiquement.

ENTRER HEURE DE TRANSFORMATION : Permet d'entrer les heures de début des machines de transformation. S'il y a des problèmes en planifiant une machine transfo elle sera affichée en rouge à l'écran (colonne « Transformation »).

♦ **Données toujours actuelles**

C'est toujours l'état actuel des données de production qui est visible. Le système vous aide à éviter n'importe qu'elle perte de données. Les programmes produits peuvent être vérifiés après.

Avant de saisir des données il est recommandé de vérifier les heures de début. Ainsi vous recevrez des informations se référant aussi au passé.

Horaires onduleuse

Voici l'écran pour créer des horaires de l'onduleuse :

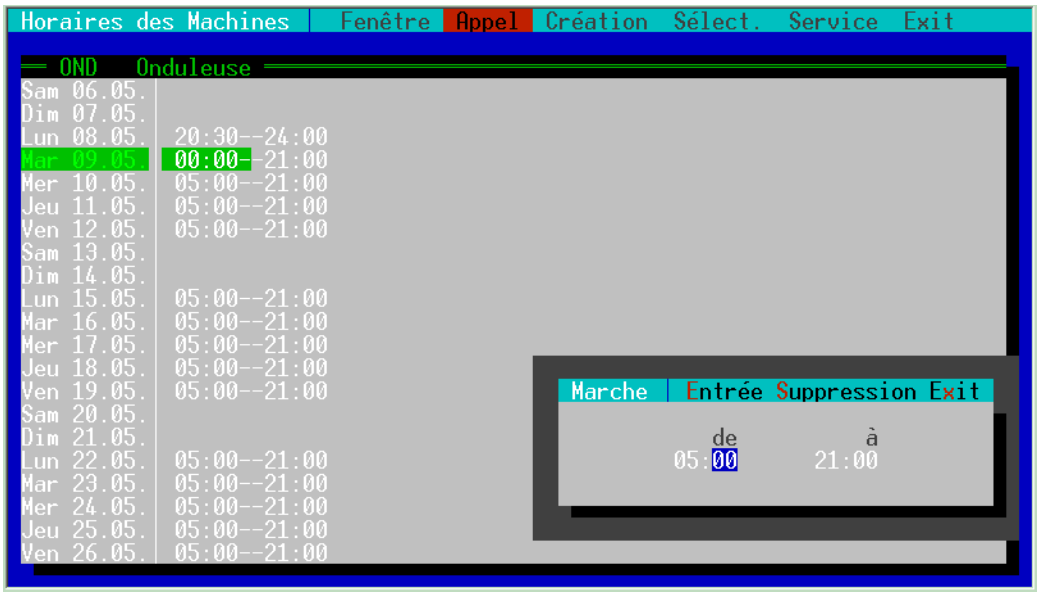


Image 2.88

Voici trois semaines de l'horaire de l'onduleuse sont affichées. L'onduleuse est en fonctionnement de 5:00 à 21:00. Samedi et dimanche sont libres. L'option APPEL permet de modifier les heures (voir fenêtre avec les heures de travail).

Dans les paramètres DataSet on peut activer ou désactiver les paramètres onduleuse.

Programme de gestion onduleuse

Ce programme contient trois fonctions :

- le « Moniteur onduleuse » : Affichage de la mémoire des programmes de l'onduleuse,
- le transfert des données de production PC-Topp.NET vers l'onduleuse
- l'enregistrement des résultats de production

Le programme de gestion onduleuse (PGO) pilote entièrement votre onduleuse en lui envoyant les mariages à produire, en retour il enregistre les données de production pour actualiser la mémoire des programmes et mettre à jour instantanément les commandes. L'état d'avancement de la commande est actualisé en temps réel.

A chaque instant le PGO vous affiche les données réelles de production de l'onduleuse: vitesse linéaire, vitesse moyenne, le mariage en cours, le métrage réalisé, les derniers mariages produits et les mariages à produire dans la mémoire de l'onduleuse.

Le moniteur standard de l'onduleuse : cet écran pilote la liaison avec l'onduleuse.

Il affiche

- les produits (en blanc)
- le mariage en cours (en bleu)
- les mariages à produire (en noir)

Les données réelles de production sont instantanément mises à jour en fonction de l'avancement de la production : Vitesse linéaire instantanée et moyenne, métrage réalisé / planifié et les données du mariage en cours.

Voici un écran standard :

Image 2.89

L'onduleuse est en ligne, le métrage réalisé est affiché dans la ligne en bas. A droite, la vitesse actuelle (en m par minute) et la vitesse moyenne s'affichent.

Le programme en cours s'affiche en bleu, dans notre exemple c'est le mariage *N°4989.1* dans la qualité *B020K*, laize *1910*.Les programmes terminés s'affichent en noir, les programmes à produire s'affichent en blanc.

Plusieurs options proposées dont voici le détail :

IMAGE

Alterne entre l'affichage de la liste des numéros de mariage (voir ci-dessus) et le détail des mariages.

TRANSFERT

Dans cet écran vous avez la possibilité de transférer des nouveaux mariages vers l'onduleuse. Dans cette option, PC-Topp.NET affiche la mémoire des programmes et vous demande à choisir la liste des mariages à transférer. L'indication du numéro du dernier mariage transféré à l'onduleuse vous permet de vous situer dans la liste.

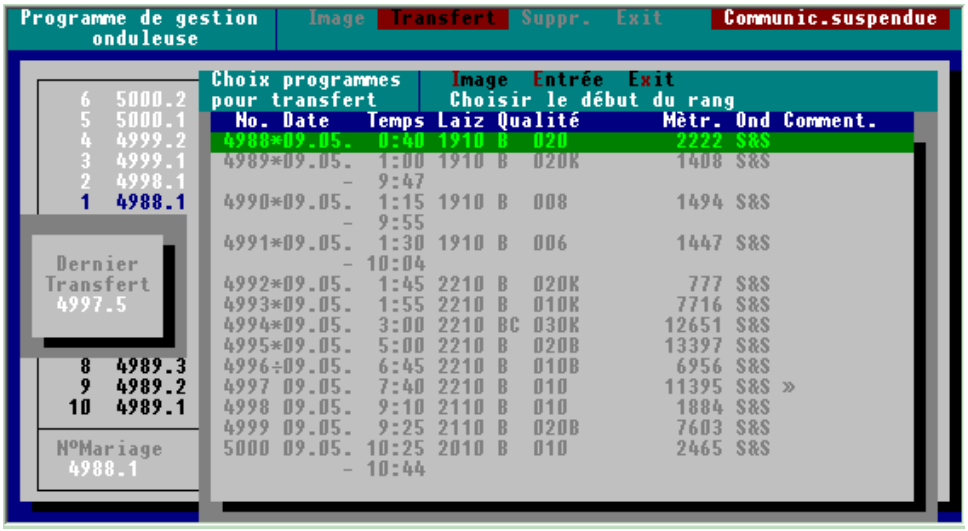


Image 2.90

Après la validation de la liste des mariages à transférer, PC-Topp.NET va les envoyer les uns après les autres. Si la mémoire de l'onduleuse est limitée, il se peut qu'elle soit rapidement remplie. Dans ce cas, le transfert sera interrompu. Il peut être continué après jusqu'au prochain changement de format.

SUPPRESSION

Par cette option, vous pouvez supprimer un mariage du programme envoyé à l'onduleuse. Pour supprimer un ensemble de mariage, vous devez saisir la liste de tous les numéros.

Les heures de fin des commandes

En cas de retards, le programme Gestion onduleuse reporte les mariages restants du programme en cours vers les nouvelles heures de début. Ainsi, il met à jour les heures de début de tous les mariages y compris le programme en cours. Ainsi les heures de fin de toutes les commandes et le programme en cours peuvent être prévues plus précisément.

Stock papiers

Le stock papiers se réfère à une quantité de papiers gardée à une certaine heure.

La gestion du stock papier dans PC-Topp.NET vous permet l'information fiable sur la disponibilité des papiers au moment de l'optimisation et la validation du programme onduleuse ainsi que le besoin de palettes. Cette gestion est facilitée par l'option de TRANSFERT DU STOCK PAPIER qui est généralement géré par le système informatique central. (voir « l'Optimisation automatique » pour avoir plus d'information sur le stock papiers).

Voici l'écran de gestion du stock :

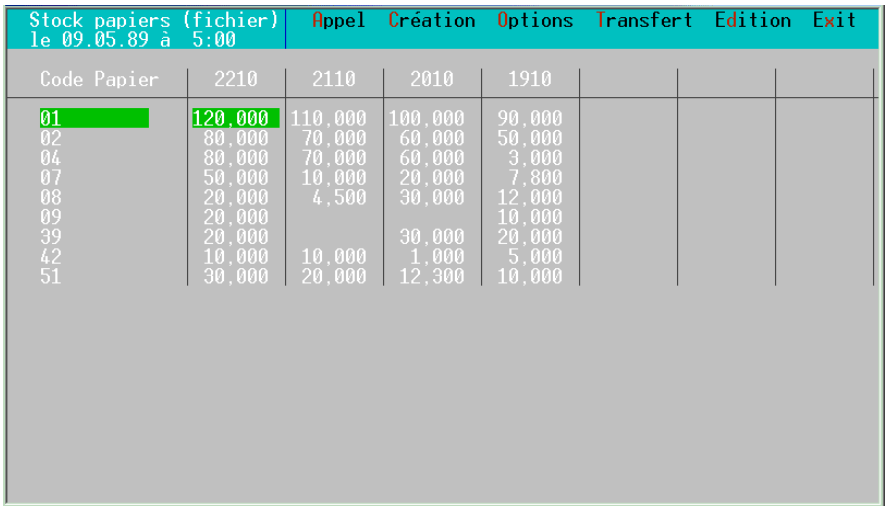


Image 2.91

PC-Topp.NET gère le stock papier disponible à une certaine date. A l'écran ci-dessus le stock papier de PC-Topp.NET date du 09.05.89 à 5H00. Cette date est très importante car elle permet au système d'être précis dans son calcul comme nous le verrons dans la suite de ce chapitre.

Le stock est géré en kg, par papier et par laize.

Détail des options disponibles

APPEL

Cette option affiche le stock du papier pour la laize choisie. Pour afficher le stock d'un papier, déplacez-vous avec les FLECHES et appuyez sur APPEL ou ENTREE pour afficher le tonnage et pouvoir le modifier.

CRÉATION

Pour créer un nouveau code papier ou une nouvelle laize pour un papier existant. Appuyez sur ALT + C.

OPTIONS

CHANGER LE MODE D'ENTREE : on peut changer entre « Entrée du stock » et « Entrée des livraisons ». Vous aurez donc la possibilité de saisir le stock papier physiquement disponible ou de saisir les livraisons prévues.

CHANGER LE MODE D'AFFICHAGE : stock à la date donnée / stock après consommations

ACTUALISER LE STOCK : PC-Topp.NET peut actualiser le stock en fonction des données de production onduleuse dans lesquelles il trouve les consommations papiers. Cette option doit être exécutée régulièrement pour gagner du temps au moment de la vérification du stock dans l'optimisation. L'actualisation met à jour la date du stock.

CALCULER STOCK APRES CONSOMMATION : ré-calcul du stock en considérant la consommation du papier par l l'onduleuse jusqu'à la date souhaitée.

ONDULEUSES À PRENDRE EN COMPTE: vous pouvez préciser la liste des codes onduleuses à prendre en compte dans la gestion du stock, aussi bien pour la recherche du stock dans l'optimisation que pour l'actualisation automatique en fonction de la production.

ENTREE D'UN NOUVEAU STOCK : on peut soit entrer la date soit effacer le stock entier pour y entrer un nouveau stock.

Si on choisit des commandes pendant la vérification du stock, le système affiche à côté de chaque laize .

♦ **Les couleurs du stock papier**

- ROUGE : il n'y a plus de papier de cette sorte
- JAUNE : le besoin est couvert partiellement
- BLANC : le besoin est couvert complètement

TRANSFERT

Cette option recherche et intègre dans le stock papier le fichier du stock transféré du système hôte. Il faut utiliser cette option seulement si on travaille avec des données externes.

EDITION

L'option EDITION permet d'éditer les deux variantes de l'affichage du stock papier.

Voici la formule de calcul du stock prévisionnel :

Stock papier le 30.05.95 à 5:00
+ Livraisons depuis le 30.05.95 5:00
- Consommations de papier dans la production depuis le 30.05.95 5:00
- Consommations de papier des commandes qui sont planifiées sur l'onduleuse
---
= Stock papier prévisionnel

Le programme d'entretien propose deux options d'actualisation du stock papier :

- transferts répétés (par exemple tous les jours) du stock courant à partir du système hôte
- entrée manuelle du stock et des entrées en stock, plus calcul des consommations théoriques.

Comme le temps dont le système a besoin pour ce calcul (selon la formule ci-dessus) devient de plus en plus long, le programme d'entretien offre l'option de réduire le stock papier dans le fichier par les consommations théoriques d'une façon permanente. En résultat, le fichier contient un nouveau stock pour une date et une heure bien connues.

Stock papier le 30.05.95 à 5:00
- Consommations de papiers dans la production depuis le 30.05.95 5:00 à 30.05 à 14 :00
+ Livraisons de 30.05 – 5 :00 à 30.05 -14 :00

= Stock papier le 30.05 à 14:00

Pour éviter des attentes pendant l'optimisation ou la sélection des listes de coupe, cette fonction de service devrait être exécutée régulièrement (environs une fois par jour).

Evidemment, ce stock théorique devient de plus en plus incorrect à cause des divergences entre les consommations réelles et celles calculées par PC-Topp.NET; il est donc nécessaire d'entrer le vrai stock après un inventaire physique de temps en temps.

La sélection des listes de coupe

Les listes de coupes, le résultat de l'optimisation, sont sauvegardées et proposées selon les critères suivants (= facteurs de coût) :

- la rogne
- les heures d'onduleuse
- les surclassements
- les changements de format
- les changements de laizes

♦ **Priorités**

Même les listes de coupe qui causant un coût plus élevé peuvent être proposées - pourvu qu'elles soient intéressantes pour d'autres raisons :
La production de toutes les commandes sur *une* seule laize ou l'emploi exclusif des laizes standard peut avoir la priorité.

Avant, il était le plus important de combiner toutes les parties d'une commande en ne prenant en compte que le numéro de commande.

A l'heure actuelle, l'optimisation essaie aussi de regrouper les commandes de taille identique sans prendre en considération leurs numéros.

Si deux commandes ont la même laize mais des longueurs différentes elles seront sans doute combinées.

En général, des commandes semblables sont combinées très souvent parce qu'elles permettent d'éviter presque complètement les changements sur l'onduleuse.

En même temps, le planificateur essaie de ne pas démarrer ou terminer une qualité dans un mariage court.

Les critères de tri sont spécifiés par un commutateur « *Preferred Sorting* » dans les paramètres d'installation.

♦ **Priorités standard**

En ce qui concerne les priorités standard, PC-Topp.NET suit les règles suivantes:

- Les commandes au même format de plaques sont produites ensemble
- Les *longues* combinaisons se trouvent à la *fin* des programmes (ainsi on aura assez de temps pour changer les bobines etc.)
- En cas de plusieurs mariages qui se suivent directement en utilisant une seule découpe, l'optimisation prendra en compte les règles suivantes :
  - Toutes les commandes de laize entière (dont le nombre des poses est égal à 1) sont produites au début du programme.
  - En cas de plusieurs commandes ayant le même nombre de poses qui sont produits ensemble, la commande la plus large sera produite en premier lieu et la rogne augmentera pendant les mariages suivants. - Pour les commandes avec la même laize: La plus longue commande est produite en premier lieu.
  - En cas de plusieurs commandes ayant la même laize et des longueurs différentes celles-ci seront produites de manière descendante d'après la longueur des plaques.

Les listes de coupe sont sauvegardées et proposées selon les critères suivants :

♦ **Critères des listes de coupe**

- coût bas
- utilisation d'une seule laize

Voici l'écran de la sélection des listes de coupe :

Image 2.92

Pour chaque solution trouvée le système affiche les données suivantes :

- la rogne : Le pourcentage de la surface de déchet par rapport à la surface totale
- le nombre de mariage dans cette solution
- le coût de cette solution
- le nombre des commandes restant à planifier
- le nombre des commandes partielles
- le métrage prévu dans chacune des laizes utilisées dans cette solution

Voici un exemple :

Image 2.93

Après avoir optimisé une sélection de commandes, le système affiche la (ou les) solution(s) trouvée(s) pour que vous puissiez les consulter et choisir celle qui vous convient. A chaque solution un numéro est attribué.

Si vous ne validez pas tout de suite les solutions trouvées par l'optimisation, vous les trouverez dans les listes de coupe. Vous pouvez les modifier, supprimer ou valider celles qui vous intéressent.

♦ **Caractères spéciaux**

Les laizes différentes sont séparées par « ---------- ». Laizes en parenthèse n'ont pas été utilisées pendant le passage en question. Le chiffre en jaune qui se trouve à droite indique qu'une laize a été scindée.

Le marquage des combinaisons

+	en bleu :	La commande ne fait pas partie du mariage
*	en bleu :	Partiel fait partie du mariage
*	en blanc :	Restent des commandes dans cette priorité qui ne sont pas encore terminés.

Le symbole « * » a la priorité sur le symbole « + ». Par l'aide de ces symboles les informations les plus importantes sur les mariages sont résumées, il ne faut pas appeler les listes de coupe l'une après l'autre.

♦ **Exemple**

Voici le détail de deux listes de coupe:

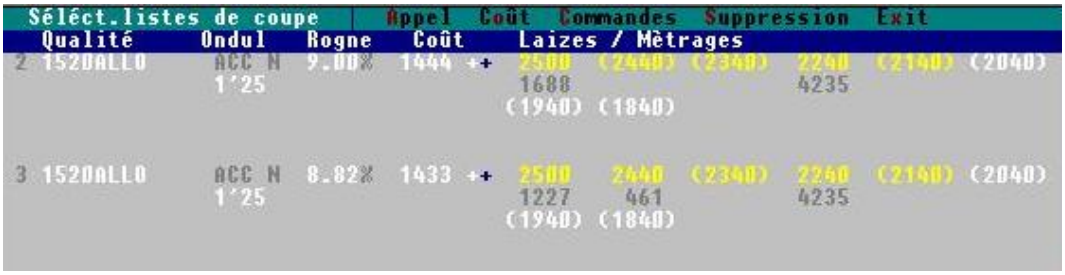


Image 2.94

Solution 1: *Le système a utilisé deux des cinq laizes activées, avec 1688 mètres à produire dans la laize 2500 et 4235 dans la laize 2240. Les autres laizes n'ont pas été sélectionnées. La rogne est de 9.00 % et le coût est de 1444.*

Solution 2: *Le système a utilisé trois laizes, mais il a obtenu un coût moins élevé et une rogne moins importante.*

Avant de choisir une solution vous avez la possibilité de consulter le détail des commandes, le coût de la solution (Option COUT).

Les options de la sélection des listes de coupe

OPTION APPEL

Affiche les mariages des commandes en détail. Voici un écran d'exemple :

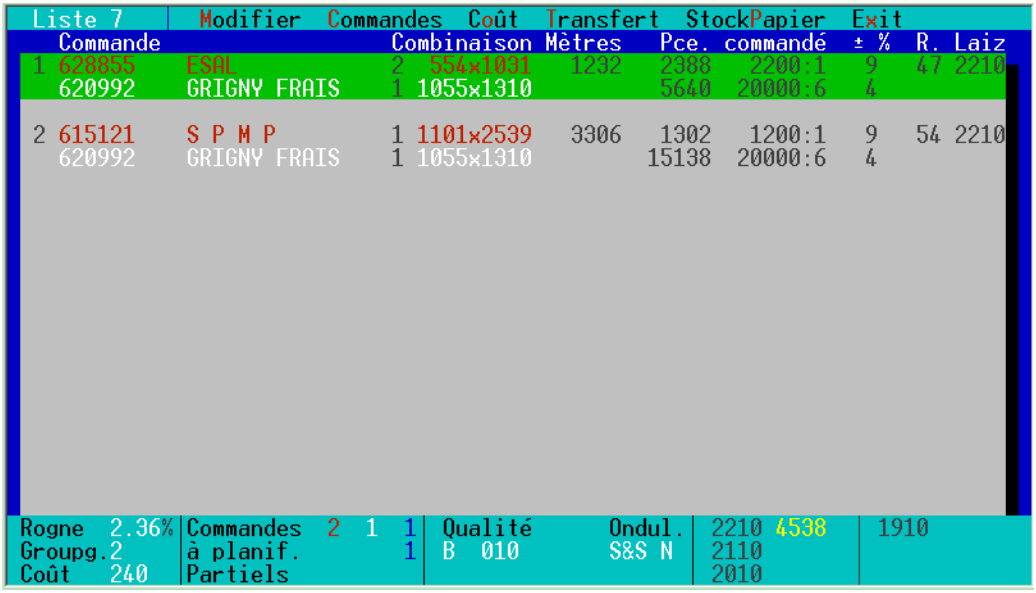

Liste 7 Modifier Commandes Coût Transfert StockPapier Exit
Commande Combinaison Mètres Pce. commandé ± % R. Laiz
1 628855 ESAL 2 554x1031 1232 2388 2200:1 9 47 2210
620992 GRIGNY FRAIS 1 1055x1310 5640 20000:6 4
2 615121 S P M P 1 1101x2539 3306 1302 1200:1 9 54 2210
620992 GRIGNY FRAIS 1 1055x1310 15138 20000:6 4
Rogne 2.36% Commandes 2 1 1 Qualité Ondul. 2210 4538 1910
Groupg.2 à planif. 1 B 010 S&S N 2110
Coût 240 Partiels 2010

Image 2.95

Les données suivantes sont affichées :

- liste numérotée des mariages
- pour chaque commande : numéro de commande, nom client, nombre des poses dans ce mariage, format de la commande (laize et longueur), la quantité prévue dans ce mariage, la quantité commandée, le pourcentage de la surproduction et la sous-production.
- pour chaque mariage : Métrage prévu, rogne en mm et laize choisie.

Les options pour chaque liste de coupe

Après la validation d'une liste de coupe vous disposez des options suivantes :

MODIFIER

Ici vous pouvez modifier le métrage calculé du mariage. Saisissez le métrage souhaité et validez par ENTREE, le système calcule tout de suite la quantité correspondante et le pourcentage de la quantité produite par comparaison à la quantité commandée. De cette façon vous pouvez terminer une commande en augmentant le métrage du mariage.

COMMANDES

Affiche la liste des commandes sélectionnées pour l'optimisation. Voici l'écran de cette option :

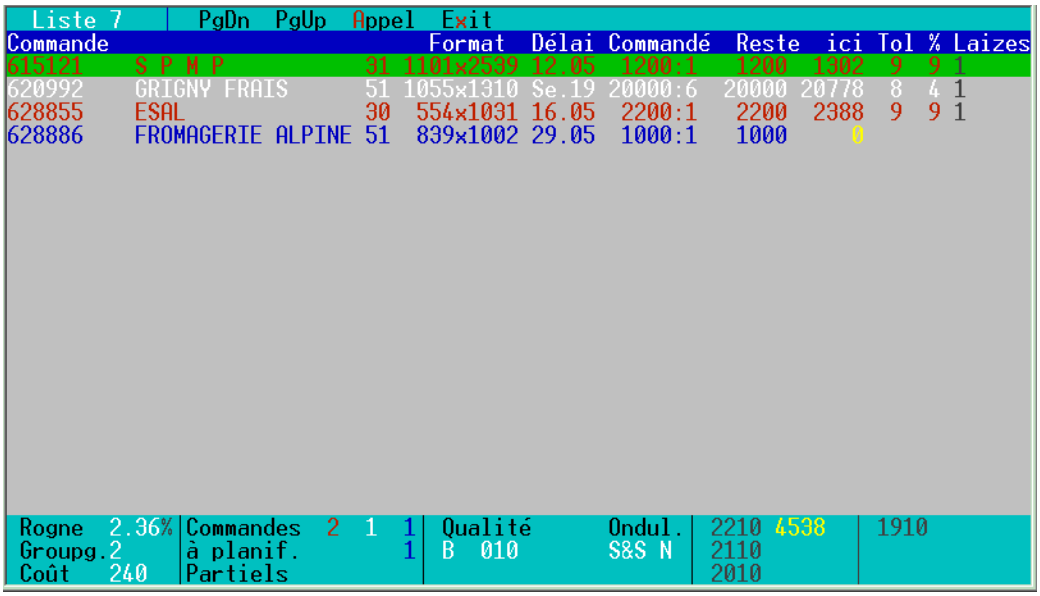


Image 2.96

COUT

Cette option contient une analyse du coût pour chaque solution. Le système affiche les solutions les plus économiques, pour cela l'analyse est très importante : Elle permet de comparer soigneusement avant de choisir une solution.

Voici l'exemple du calcul d'une liste de coupe :

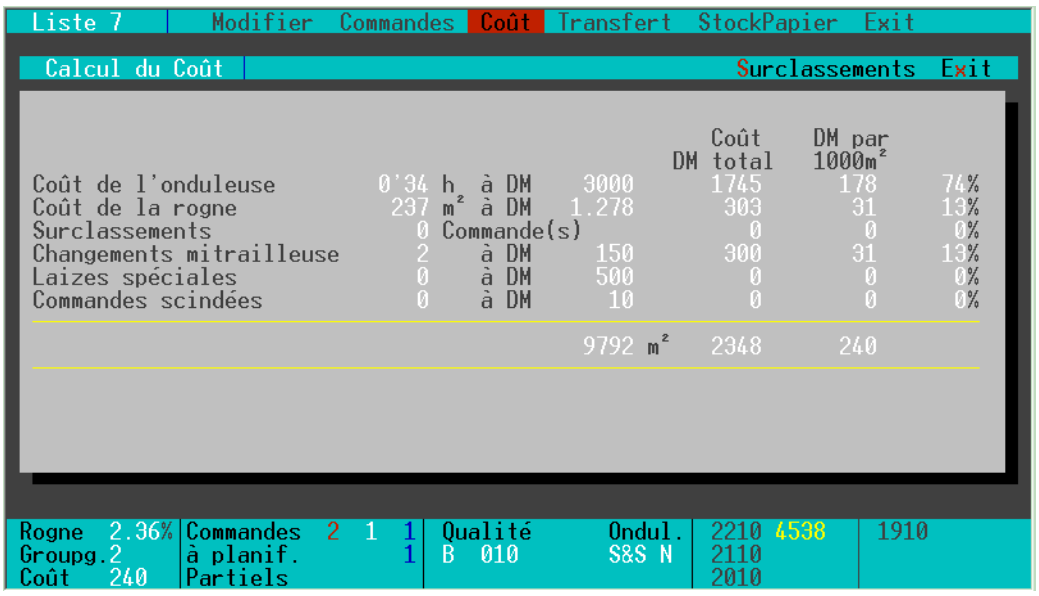

Liste 7 | Modifier Commandes Coût Transfert StockPapier Exit
Calcul du Coût | Surclassements Exit
Coût DM total | DM par 1000m²
Coût de l'onduleuse 0'34 h à DM 3000 1745 178 74%
Coût de la rogne 237 m² à DM 1.278 303 31 13%
Surclassements 0 Commande(s) 0 0 0%
Changements mitrailleuse 2 à DM 150 300 31 13%
Laizes spéciales 0 à DM 500 0 0 0%
Commandes scindées 0 à DM 10 0 0 0%
9792 m² 2348 240
Rogne 2.36% | Commandes 2 1 1 | Qualité Ondul. | 2210 4538 | 1910
Groupg.2 | à planif. 1 | B 010 S&S N | 2110
Coût 240 | Partiels | 2010

Image 2.97

L'affichage montre comment votre coût se calcule et il vous aide à déterminer vos paramètres de manière correcte. Par ALT+ S le coût pour les surclassements s'affiche.

Pour transférer les listes souhaitées dans la mémoire des programmes, vous utilisez la fonction TRANSFERT

TRANSFERT

La meilleure combinaison est marquée par le curseur et validée par ENTREE. Après avoir vérifié le stock papier l'option TRANSFERT permet de passer la liste de coupe dans la mémoire des programmes.

Edition du stock papiers

Permet d'éditer un rapport qui montre le stock initial et le stock actuel après consommation moins consommations futures de tous les programmes produits. Les chiffres rouges signifient que le stock est au-dessous de 0 ou en dessous du seuil du stock minimum. Unité: kg.

Stock papiers (kg)[1]

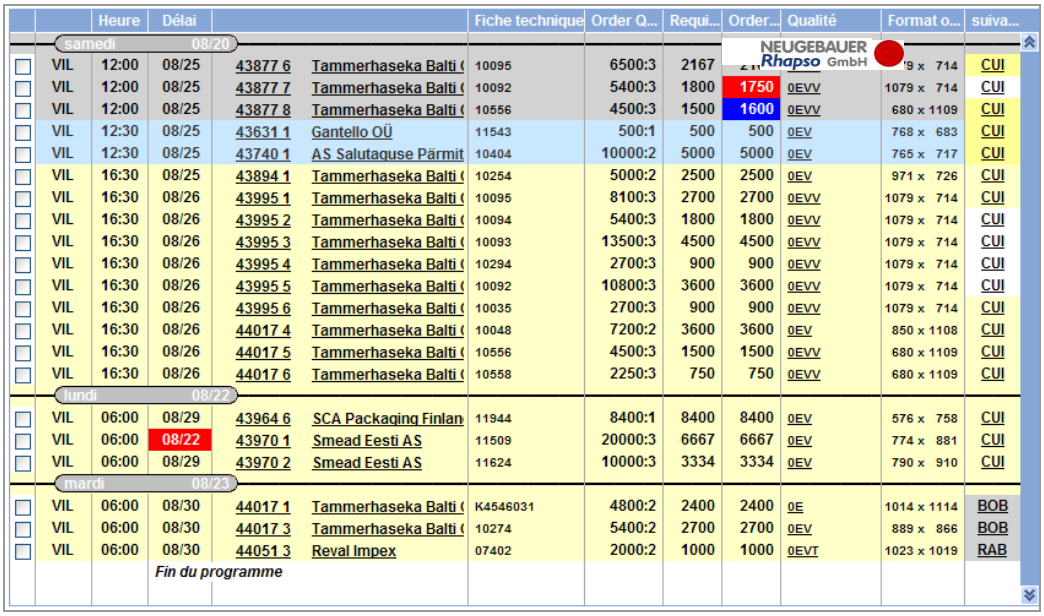
09.05. 5:00[2]	2210	2110	2010	1910	Total
FL 112	120,000 101,666	110,000 105,434	100,000 97,429	90,000 90,000	420,000 394,529
KL 150	50,000 46,486	10,000 10,000	20,000 20,000	7,800 7,800	87,800 84,286
KL 175	20,000 20,000			10,000 10,000	30,000 30,000
KL 200	20,000 20,000	4,500 4,500	30,000 30,000	12,000 12,000	66,500 66,500
TL 125	20,000 19,556	 -1,301	30,000 28,478	20,000 20,000	70,000 66,733
TL 140	80,000 67,262	70,000 67,986	60,000 57,601	3,000 3,000	213,000 195,849
TL 200	80,000 74,079	70,000 66,792	60,000 60,000	50,000 50,000	260,000 250,871
TW 160	10,000 5,971	10,000 9,364	1,000 207	5,000 5,000	26,000 20,542
WT 150	30,000 23,250	20,000 17,594	12,300 12,300	10,000 10,000	72,300 63,144
Total	430,000 378,270	294,500 280,369	313,300 306,015	207,800 207,800	1,245,600 1,172,454

Image 2.98

Commande plaques

Cette page permet l'administration des plaques qui viennent des fournisseurs externes comme si elles étaient produites sur votre propre onduleuse.

Le programme informe le planificateur sur la disponibilité des plaques pour la transformation. Celui-ci sait pour quelle date les plaques sont commandées, prévues ou livrées et en plus, il est toujours au courant quand il faudra commander de nouvelles plaques.



	Heure	Délai			Fiche technique	Order Q...	Requi...	Order...	Qualité	Format o...	suiva...
samedi		08/20									
VIL	12:00	08/25	43877 6	Tammerhaseka Balti (	10095	6500:3	2167			9 x 714	CUI
VIL	12:00	08/25	43877 7	Tammerhaseka Balti (	10092	5400:3	1800	1750	0EVV	1079 x 714	CUI
VIL	12:00	08/25	43877 8	Tammerhaseka Balti (	10556	4500:3	1500	1600	0EVV	680 x 1109	CUI
VIL	12:30	08/25	43631 1	Gantello OÜ	11543	500:1	500	500	0EV	768 x 683	CUI
VIL	12:30	08/25	43740 1	AS Salutaguse Pärmit	10404	10000:2	5000	5000	0EV	765 x 717	CUI
VIL	16:30	08/25	43894 1	Tammerhaseka Balti (	10254	5000:2	2500	2500	0EV	971 x 726	CUI
VIL	16:30	08/26	43995 1	Tammerhaseka Balti (	10095	8100:3	2700	2700	0EVV	1079 x 714	CUI
VIL	16:30	08/26	43995 2	Tammerhaseka Balti (	10094	5400:3	1800	1800	0EVV	1079 x 714	CUI
VIL	16:30	08/26	43995 3	Tammerhaseka Balti (	10093	13500:3	4500	4500	0EVV	1079 x 714	CUI
VIL	16:30	08/26	43995 4	Tammerhaseka Balti (	10294	2700:3	900	900	0EVV	1079 x 714	CUI
VIL	16:30	08/26	43995 5	Tammerhaseka Balti (	10092	10800:3	3600	3600	0EVV	1079 x 714	CUI
VIL	16:30	08/26	43995 6	Tammerhaseka Balti (	10035	2700:3	900	900	0EVV	1079 x 714	CUI
VIL	16:30	08/26	44017 4	Tammerhaseka Balti (	10048	7200:2	3600	3600	0EV	850 x 1108	CUI
VIL	16:30	08/26	44017 5	Tammerhaseka Balti (	10556	4500:3	1500	1500	0EVV	680 x 1109	CUI
VIL	16:30	08/26	44017 6	Tammerhaseka Balti (	10558	2250:3	750	750	0EVV	680 x 1109	CUI
lundi		08/22									
VIL	06:00	08/29	43964 6	SCA Packaging Finlan	11944	8400:1	8400	8400	0EV	576 x 758	CUI
VIL	06:00	08/22	43970 1	Smead Eesti AS	11509	20000:3	6667	6667	0EV	774 x 881	CUI
VIL	06:00	08/29	43970 2	Smead Eesti AS	11624	10000:3	3334	3334	0EV	790 x 910	CUI
mardi		08/23									
VIL	06:00	08/30	44017 1	Tammerhaseka Balti (	K4546031	4800:2	2400	2400	0E	1014 x 1114	BOB
VIL	06:00	08/30	44017 3	Tammerhaseka Balti (	10274	5400:2	2700	2700	0EV	889 x 866	BOB
VIL	06:00	08/30	44051 3	Reval Impex	07402	2000:2	1000	1000	0EVT	1023 x 1019	RAB
			Fin du programme								

Image 2.99

La page Commande plaques

La vue par défaut (« Afficher tous ») permet l'affichage des commandes sur les machines de tous les fournisseurs externes définis dans PC-Topp.NET, avec leur délai comme ordre de tri.

En cliquant sur une machine de la liste dans la boîte à outils, seulement les commandes sur la machine sélectionnée seront affichées : Dans l'image ci-dessus la machine c'est la machine VIL).

Les listes:

- Par un clic sur le nom d'un client la liste des commandes appartenant à celui-ci apparaît.
- Par un clic sur un numéro de commande le résumé commande s'affiche.
- Par un clic sur le numéro d'article les commandes s'affichent par article
- Par un clic sur une qualité les commandes s'affichent par qualité.

Planifier les commandes

En cliquant sur une ou plusieurs commandes la fenêtre « New Sequence » s'affiche contenant les commandes sélectionnées.

Les options:

- COMMANDER PLAQUES

  S'il y a des plaques commandées, le système PC-Topp vous informera que pour une certaine commande à une certaine date et heure des plaques ont été commandées chez un fournisseur externe. La commande s'affiche en JAUNE CLAIR.

  Il est possible de mettre une heure de livraison par défaut particulièrement pour les commandes plaques. (Cela vous épargne beaucoup de temps pour la saisie manuelle). Pour des livraisons tardives vous pouvez la mettre à 18:00.

- CONFIRMER DATE DE LIVRAISON PLAQUES

  Quand votre fournisseur a confirmé la date de livraison, cliquez sur le lien en question pour informer PC-Topp du changement de l'état de la commande. La commande s'affiche en Jaune.

- SAISIE HEURE DE LIVRAISON PLAQUES

  Marque les commandes fournies dès qu'elles arrivent dans votre usine. Vous pouvez mettre par défaut l'heure de livraison à l'heure actuelle pour éviter un tas de saisie manuelle. (La commande s'affiche en blanc avec une écriture maigre).

Les couleurs des « Commandes plaques »

Blanc (écriture grasse)	Les plaques n'ont pas encore été commandées par le fournisseur externe.
Jaune Clair	Une commande a été commandée chez le fournisseur externe.
Jaune	La commande est commandée et sa date et son heure de livraison ont été confirmées par le fournisseur.
Bleu Clair	La commande est commandée et confirmée, sa livraison sera imminente (prévue d'arriver dans moins que 30 minutes).
Bleu	La commande devrait être arrivée juste maintenant mais la livraison n'a pas encore été saisie ou les plaques arriveront en retard.
Blanc (écriture maigre)	Les plaques commandées ont été livrées.

-

Les couleurs dans la colonne « Quantité commandée » :

- **Rouge** : Moins de plaques que commandées
- **Bleu** : Plus de plaques que commandées

-

Edition des étiquettes palettes

Vous avez la possibilité d'éditer vos étiquettes palettes en fonction du programme onduleuse, du programme des machines de transformation ou en fonction des numéros de commande. Pour l'onduleuse, PC-Topp.NET propose deux types d'étiquettes : les étiquettes client et les étiquettes internes destinées à l'identification des piles de carton à la destination des machines de transformation.

Le paramétrage de ces programmes peut être fait au moment de l'installation de PC-Topp.NET ou ultérieurement, à votre demande. Selon la sélection faite dans les paramètres PC-Topp.NET, le programme d'édition d'étiquette palette propose l'étiquette à éditer.

Pour éditer les étiquettes, validez par ENTREE ce programme. Le système vous affichera la mémoire des programmes comme suit :

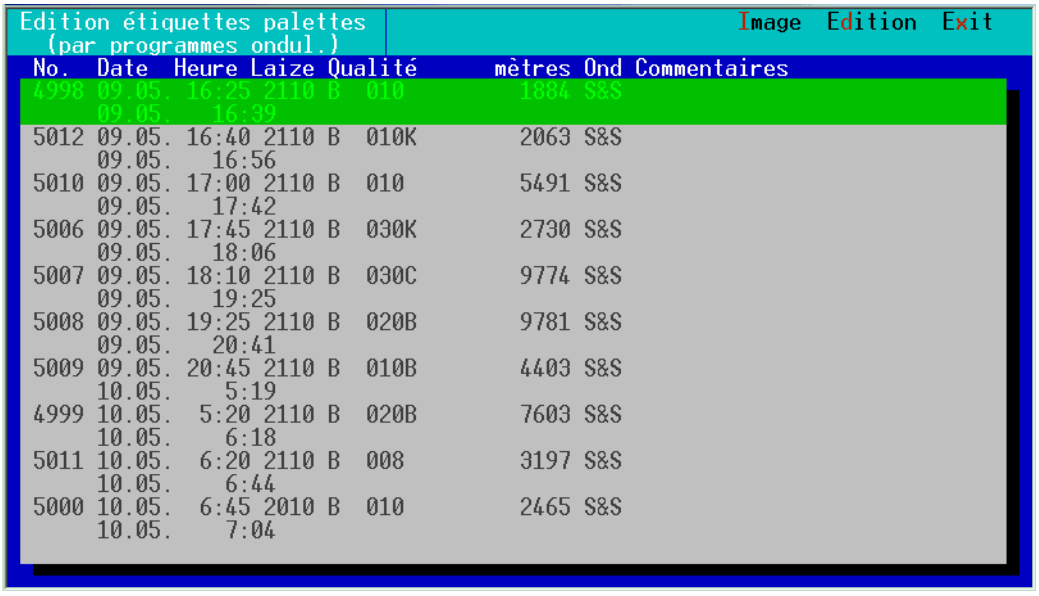


Image 2.100

Par l'option IMAGE, vous avez la possibilité d'afficher les mariages par qualité (standard), par composition ou par combinaisons.

Par qualité

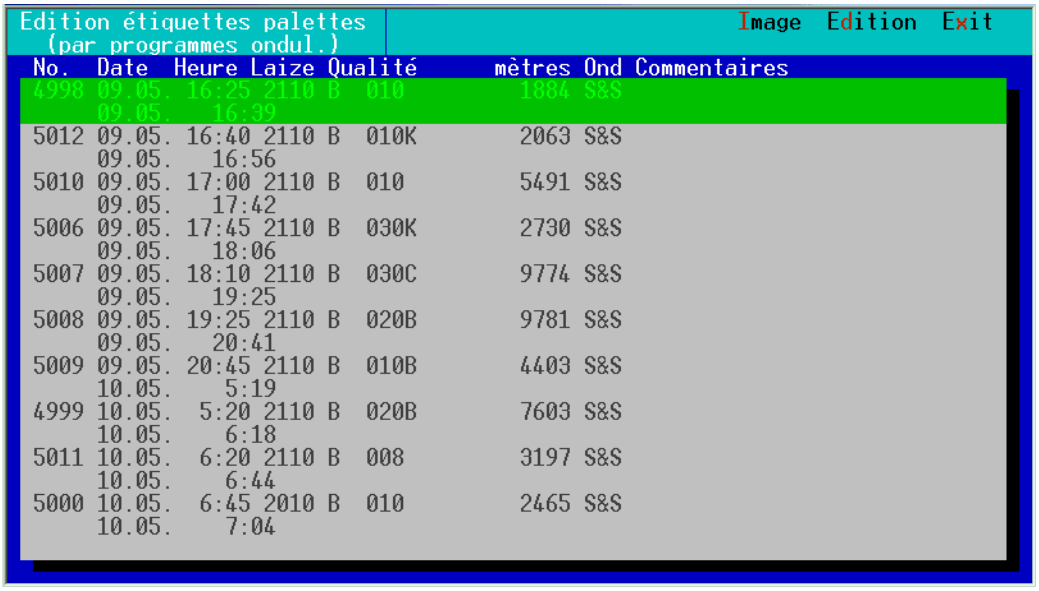


Image 2.101

Par combinaisons :

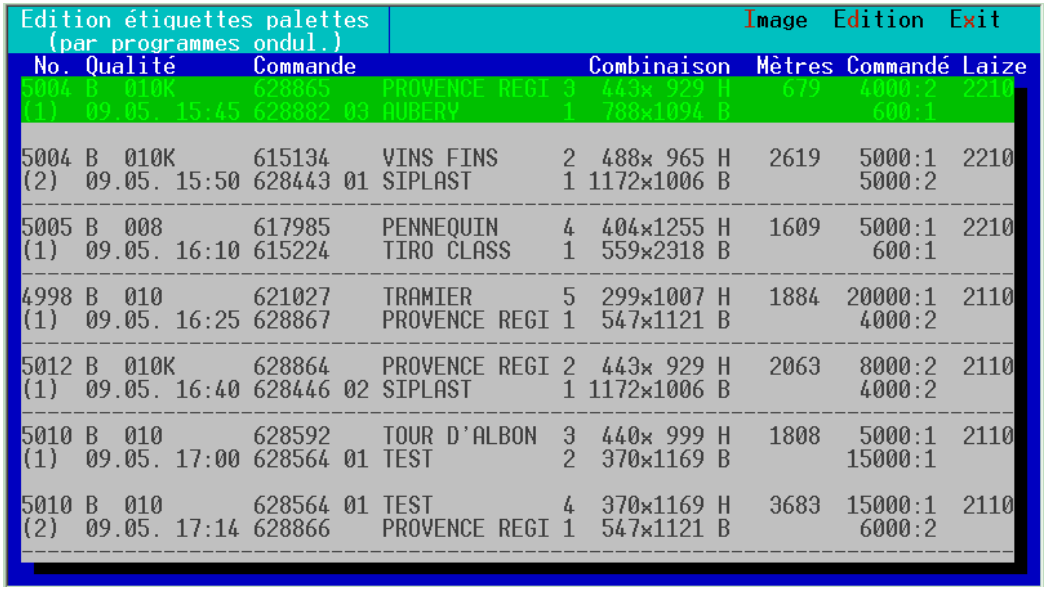


Image 2.102

Par l'option EDITION vous pouvez éditer les étiquettes pour un ensemble de mariages ou de combinaisons défini par vous.

Raccourcis onduleuse

Options

Paramètres onduleuse

Voir page 261.

3 Transformation

Planning transformation

♦ **Fonction :**

Le programme PC-Topp "Planning transformation" vous permet de planifier des usines complètes, depuis l'onduleuse jusqu'à l'expédition. En planifiant les commandes, PC-Topp attribue à chacun pas de transformation une date de livraison et la durée estimée, selon la gamme. Cette date est calculée à partir de la date de livraison de la commande et la durée standard de la machine.

Voici les fonctionnalités les plus importantes. Les paragraphes en italiques contiennent des informations additionnelles.

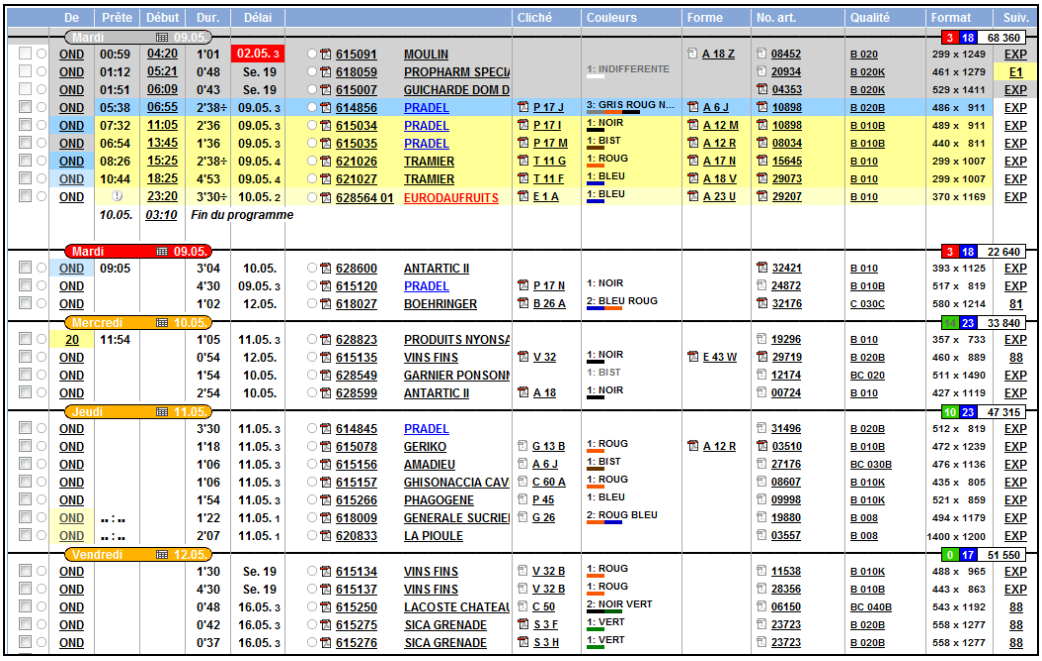


Image 3.1 L'écran du Planning transfo

L'écran de la Planification de transformation

L'écran du Planning de transformation affiche les commandes planifiées sur la machine affichée en haut à gauche dans la boîte à outils. La première colonne se réfère à la machine précédente, la dernière colonne affiche le code machine de la machine suivante. (EXP = Expédition).

Les valeurs des autres colonnes se réfèrent à la commande en question et contiennent toutes les dates de commandes importantes comme la date de livraison, l'heure de début et la durée etc.

Les commandes planifiées se trouvent dans la partie haute de l'écran, les commandes non planifiées sont listées en bas, au-dessous de « Fin du programme ».

♦ **Couleurs et Icônes**

Plus d'informations sur les icônes utilisées sur cet écran et sur l'utilisation des couleurs différentes vous trouverez à la page 107 et dans l'annexe.

Les couleurs dans le planning de transformation

L'utilisation des couleurs dans PC-Topp.NET fournit des informations sur l'état de production des commandes et des machines.

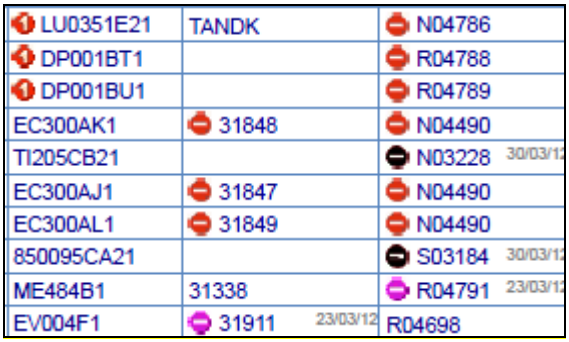
Couleurs d'état de la commande

PC-Topp.NET distingue plusieurs états de la production de commandes (représentés par la couleur du fond)):

Couleurs de fond	Etat de commande
Blanc	Pas encore planifiée
Bleu	En cours
Jaune	Planifiée
Gris	Produite
Rouge	La commande est en retard.

Celui-ci est un schème simplifié. Pour plus d'informations sur les couleurs d'état voir l'annexe, p .414

La signification des icônes / symboles :



première production

cliché ou outil manque; aucune date de disponibilité

cliché ou outil manque; date de disponibilité dans le passé

cliché ou outil manque; date de disponibilité dans le futur

Les couleurs de l'heure de livraison et de l'heure de début

Date de livraison :

08:30	La commande sera en retard
08:30	Une situation impossible selon les options, c'est-à-dire une heure de début pendant que la machine est fermée.

Heure de début :

08:30	Entre la fin de la machine précédente et l'heure de début sur cette machine il y a un chevauchement. Celui-ci, cependant, n'est pas critique.
08:30	Sur la fin de la machine précédente et l'heure de début sur cette machine il y a un chevauchement critique : Il n'est pas possible de produire la commande.

Les couleurs des séparateurs de dates

Les couleurs du fond des dates correspondent aux couleurs utilisées pour visualiser la charge des machines.

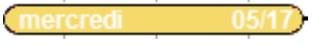
- GRIS : La commande est produite.

- BRUN : Se réfère à la zone jusqu'à la fin du planning.

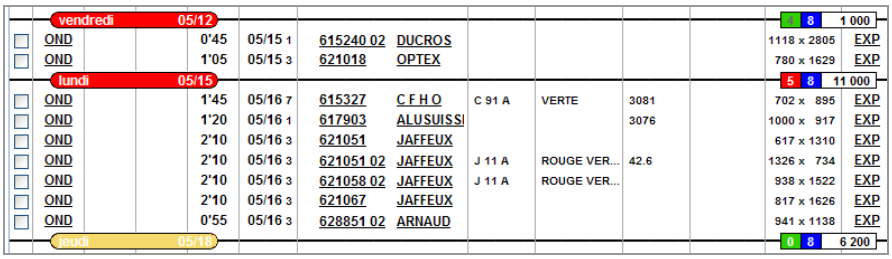
- ROUGE : La machine est complète.

- ORANGE : Capacité libre jusqu'au jour en question +1.

- JAUNE : Capacité libre jusqu'au jour en question + 2



Rapports au programme de la charge machines (TGV):



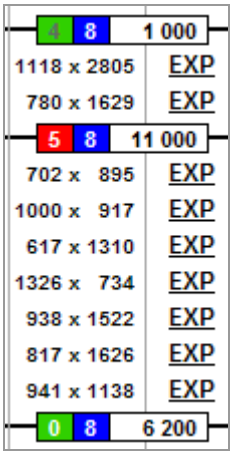
	vendredi 05/12								4 8 1 000	
☐	OND	0'45	05/15 1	615240 02	DUCROS				1118 x 2805	EXP
☐	OND	1'05	05/15 3	621018	OPTEX				780 x 1629	EXP
	lundi 05/15								5 8 11 000	
☐	OND	1'45	05/16 7	615327	C F H O	C 91 A	VERTE	3081	702 x 895	EXP
☐	OND	1'20	05/16 1	617903	ALUSUISSI			3076	1000 x 917	EXP
☐	OND	2'10	05/16 3	621051	JAFFEUX				617 x 1310	EXP
☐	OND	2'10	05/16 3	621051 02	JAFFEUX	J 11 A	ROUGE VER...	42.6	1326 x 734	EXP
☐	OND	2'10	05/16 3	621058 02	JAFFEUX	J 11 A	ROUGE VER...		938 x 1522	EXP
☐	OND	2'10	05/16 3	621067	JAFFEUX				817 x 1626	EXP
☐	OND	0'55	05/16 3	628851 02	ARNAUD				941 x 1138	EXP
	jeudi 05/18								0 8 6 200	

Image 3.2

♦ **Extrait du TGV**

Détail de l'image ci-dessus :

Les chiffres sur fond rouge, bleu et vert (affichés à la hauteur des noms des jours) représentent un extrait du TGV :



4 8	1 000
1118 x 2805	EXP
780 x 1629	EXP
5 8	11 000
702 x 895	EXP
1000 x 917	EXP
617 x 1310	EXP
1326 x 734	EXP
938 x 1522	EXP
817 x 1626	EXP
941 x 1138	EXP
0 8	6 200

Exemple Charge des machines : *Pour le vendredi, mercredi, 12.5., vous voyez les chiffres **4** (gris sur vert, la capacité semble être disponible, mais en fait elle sera consommée par des charges exceptionnelles) et **8** (= blanc sur bleu, représente la capacité pour la machine en nombre d'heures pour une journée). Pour les chiffres 4 et 8 voir le cercle rouge.*

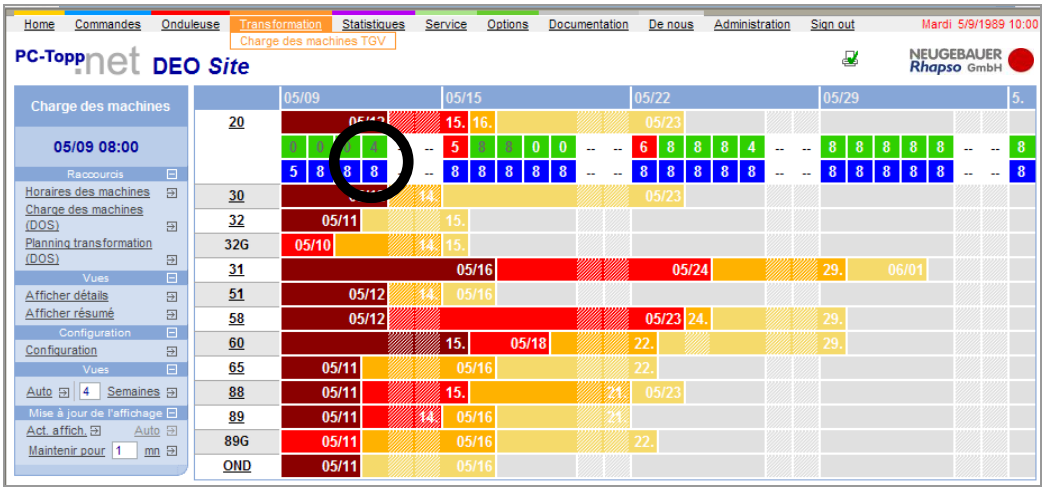


Image 3.3: La charge des machines TGV

C'est-à-dire, vous n'avez pas besoin d'ouvrir le programme TGV pour consulter les chiffres actuels de la charge des machines.

Affichage « PLANIFIEE TROP TOT » : Affiché en blanc sur fond bleu.

1'36	09.05. 3
2'38÷	09.05. 4
4'53	09.05. 4
3'30÷	10.05. 2

Image 3.4

L'affichage est configure dans les paramètres Dataset \ TRANSFORMATION \ DIVERS (voir ci-dessous): Si une commande a été planifiée trop tôt un certain nombre de jours (= x), la date de livraison sera affichée en blanc sur un fond bleu (p.ex. x = 3).

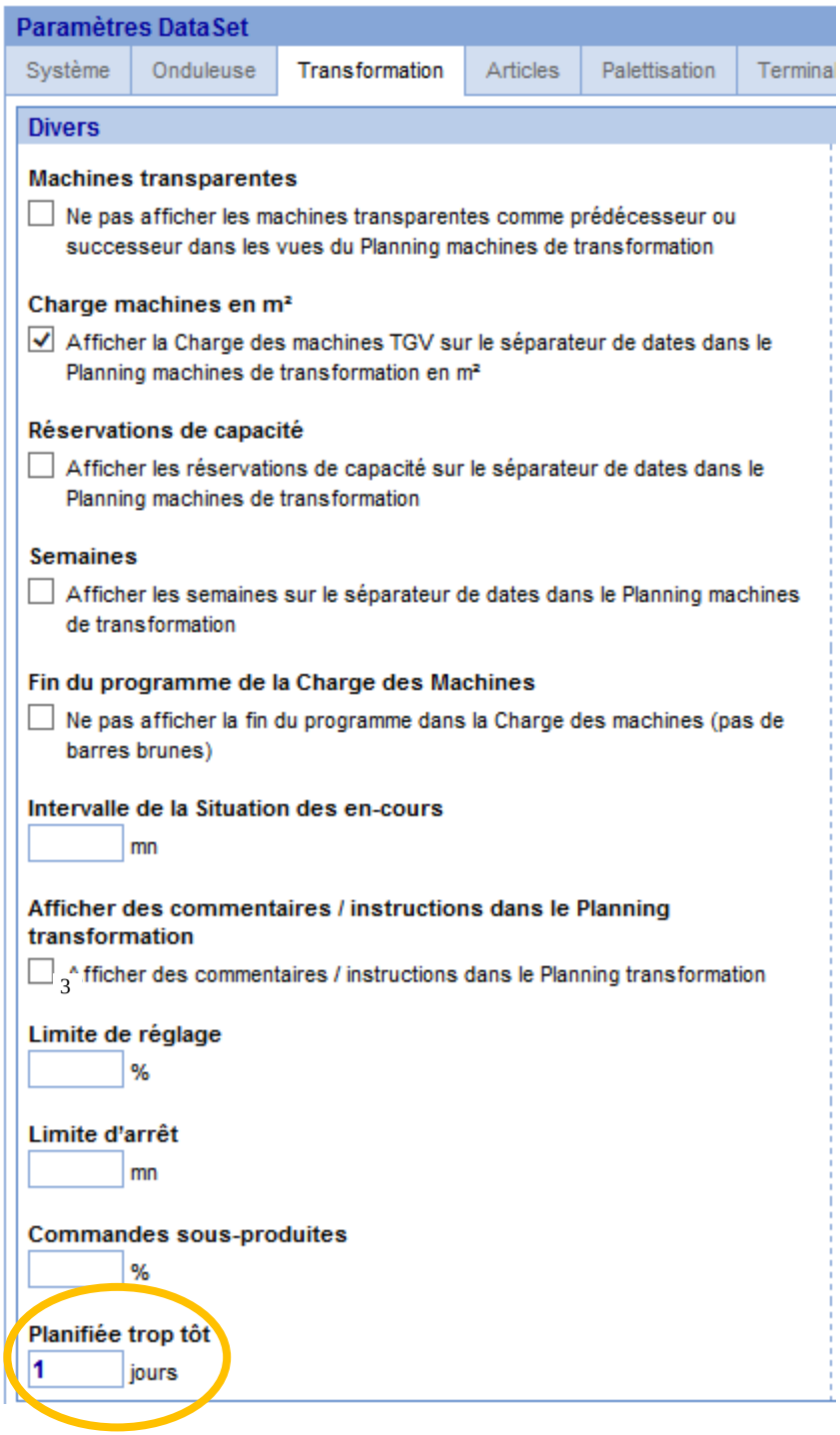

Paramètres DataSet
Système
Onduleuse
Transformation
Articles
Palettisation
Termina
Divers
Machines transparentes
Ne pas afficher les machines transparentes comme prédécesseur ou successeur dans les vues du Planning machines de transformation
Charge machines en m²
Afficher la Charge des machines TGV sur le séparateur de dates dans le Planning machines de transformation en m²
Réservations de capacité
Afficher les réservations de capacité sur le séparateur de dates dans le Planning machines de transformation
Semaines
Afficher les semaines sur le séparateur de dates dans le Planning machines de transformation
Fin du programme de la Charge des Machines
Ne pas afficher la fin du programme dans la Charge des machines (pas de barres brunes)
Intervalle de la Situation des en-cours
mn
Afficher des commentaires / instructions dans le Planning transformation
Afficher des commentaires / instructions dans le Planning transformation
Limite de réglage
%
Limite d'arrêt
mn
Commandes sous-produites
%
Planifiée trop tôt
1
jours

Image 3.5

Des informations sur des commandes sous-produites.

Il y a des nouvelles icônes à la page du PLANNING TRANSFORMATION signalant des situations à considérer:

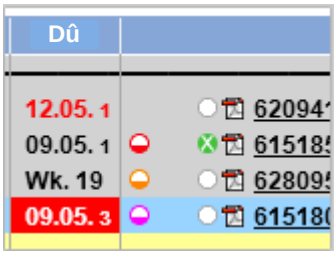


Image 3.6

	Signification
Rose	La commande a été scindée; il y a des partiels non produits. (Le rose change en orange si la quantité devient trop petite durant la production.)
Orange	La commande sera sous-produite aprés être terminée. La quantité planifiée pour cette commande ou la somme de ses partiels est plus petite que la quantité commandée.
Rouge	La commande est sous-produite. (Sa quantité produite ou la somme des quantités produites de ses partiels est plus petite que la quantité commandée.)

Il y a une nouvelle colonne pour avertir de commandes incomplètes. Des icônes affichent si une commande est sous-produite ou non. Ceci peut aider à éviter que des commandes sont déclarées terminées et scindées pendant que le partiel scindé n'est pas encore produit ce qui arrive souvent pendant la production. C'e n'est que dans le département d'expédition que les partiels qui manquent seront détectés.

	Signification
	(Seulement pour des commandes scindées). Il y a toujours des partiels de la commande non produits. (Tous les partiels sont marqués par ce symbole).
	La quantité planifiée pour cette commande ou la somme de ses partiels est plus petite que la quantité commandée.
	La commande est produite,; c-à-d. tous ses partiels sont produits. La quantité produite ou la somme des quantités des partiels produits est plus petite que la quantité commandée, il y a toujours une quantité à planifier pour cette commande.

La disponibilité des commandes

La colonne „Durée“ peut contenir des signes spéciaux signalant des situation de planning suivantes:

Colonne « Durée »	Signification : Disponibilité de la commande
-	La commande sera disponible 1 jour plus tôt
=	La commande sera disponible 2 jours plus tôt
#	La commande sera possible 3 jours plus tôt
+	La commande sera disponible 1 jour plus tard
*	La commande sera disponible 2 jours plus tard
&	La commande sera disponible 3 jours plus tard
÷ • •	Si la commande n'est disponible que 3 jours plus tôt / tard, la date sera affichée. ***Des interruptions*** En général, l'heure de fin d'une commande peut être calculée comme heure de début plus durée. Si la commande est interrompu par des pauses (c'est-à-dire la machine ne travaille pas), ce calcul n'est plus valable ce qui est indiqué par les symboles « ÷ » ou « . ». 1. ÷ Il y a une ou plusieurs pauses durant la production d'une commande. En ce qui concerne les machines qui ne fonctionnent que rarement (p.ex. 3 x par semaine) on peut voir à l'aide du signe « ÷ » si la commande peut être produite au même jour ou s'il faut attendre jusqu'au prochain jour de travail. 2. • Cas particulier : La pause commence juste à la fin de la commande (+/- 5 min.). Ceci s'affiche par le point à droite en bas. (S'il n'y avait pas une pause après la fin de commande, un espace serait affiché).

♦ **Planning à flux tendu**

Planifier à flux tendu signifie planifier des commandes sur la machines de transformation *avant que* le programme onduleuse est terminé. Ceci est représenté sur l'écran par 3 icônes en gris, jaune et orange. Celles-ci montrent l'état de commande (pas encore planifiée) ainsi que la position dans le programme qui est requise pour garantir la production à temps.

Ci-dessous, vous voyez des icônes signalant des commandes, qui ne sont pas encore planifiées sur l'onduleuse.

Etat cde Colonne « Prête »	Description
▪▪:▪▪	La commande est optimisée mais se trouve sans numéro de programme dans la mémoire des programmes.
	La commande ne se trouve pas dans la mémoire des programmes. Donc, elle peut être produite après la fin du programme en cours sans le modifier.
	La commande doit être insérée dans le programme onduleuse en cours, entre les programme non numérotés qui se trouvent déjà dans la mémoire des programmes
	La commande doit être terminée avant la fin du programme onduleuse en cours, donc il faut l'insérer dans le programme *avant* la fin du dernier programme numéroté.
✔	La commande est marquée sur cette machine
✔	La commande n'est pas marquée sur cette machine

Pour changer les deux derniers états, veuillez cocher sur la case en question.

De à l'heure de début de la commande insérée approche à l'heure de début de la commande en cours.

L'heure de début

Heure de début	Description
○	Point jaune au lieu d'une heure de début : Il n'est pas encore sûr quand la commande sera produite sur l'onduleuse.
06:20	Seulement une partie de la commande a été produite sur l'onduleuse.
11:00	

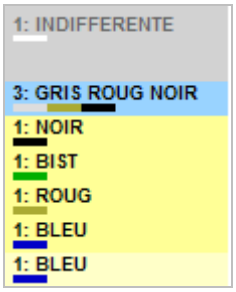
Messages signalant des erreurs dans la planification

En modifiant l'heure de début d'une commande, des espaces ou des chevauchements peuvent apparaître :

Dans l'exemple ci-dessous, le démarrage du réglage se trouve hors du temps d'ouverture de la machine concernée (celui-ci est précisé dans les paramètres de l'horaire machine).

En cliquant les liens « Adapter durée » ou « Corriger cette erreur » ces erreurs peuvent être corrigées automatiquement.

Affichage graphique des couleurs d'encre



L'affichage montre les différentes couleurs ainsi que leurs combinaisons.

Image 3.7

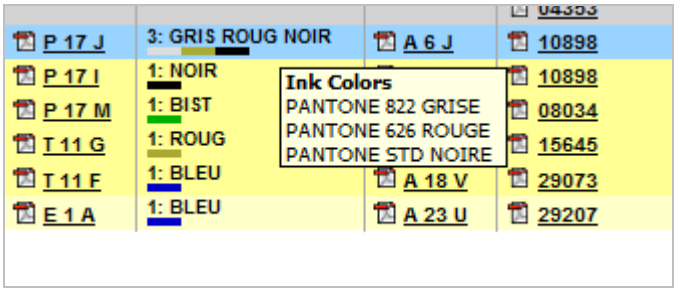


Image 3.8

La bulle d'information montre les couleurs d'encre en détail. Les couleurs d'encre peuvent être créées dans les OPTIONS, voir page 306.

D'autres options dans la boîte à outils

Horaire des machines

Cette option peut être active soit par le lien dans la boîte à outils à gauche soit en cliquant sur l'icône horaire machine dans les séparateurs de date ou par le raccourci correspondant.

La fenêtre suivante apparaît:

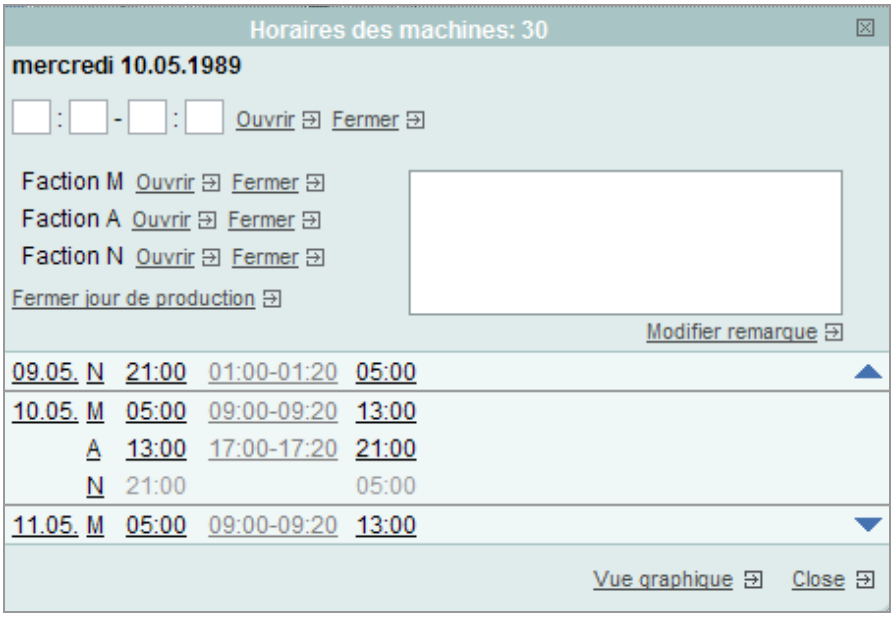


Image 3.9

Ouvrir et fermer les factions

Pour ouvrir ou fermer une faction entière, cliquez sur la lettre de faction à gauche des heures d'ouverture et de fermeture de la faction souhaitée. Dans notre exemple, la faction N le 10.05. n'a pas encore été ouverte).

Les factions commençant tard ou finissant tôt

S'il y a un casse-croûte par ex. de 11:00 à 13:00 et la faction finit le jour en question à 11:00, la faction sera affichée de 05:00 à 11:00. (Avant, c'était de 05:00 à 13:00).

Les commentaires dans l'horaire des machines

Cette option permet d'éditer des commentaires sur l'horaire des machines en cliquant sur « Modifier remarque » :

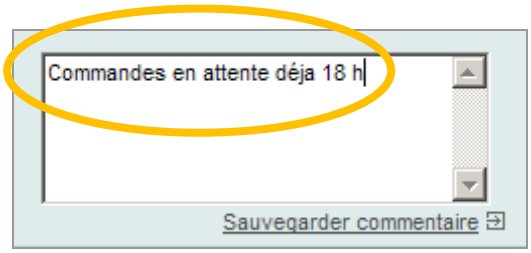


Image 3.10

Les commentaires de l'horaires des machines apparaissent aussi à l'écran du planning transfo :

Image 3.11

Visualisation du programme (avec des couleurs d'encres détaillées)

Cette option permet d'afficher les couleurs d'encre en détail où abrégées.

Les graphiques

Les liens dans la colonne «Cliché » mènent aux graphiques qui visualisent les cartons etc. à produire. Les lignes marquent où les éléments seront coupés, découpés etc. pendant la production.

Ainsi le planificateur peut mieux calculer l'arrangement des cartons et la rogne. Les graphiques font partie des fichiers PDF (voir les images 2.18, 2.19).

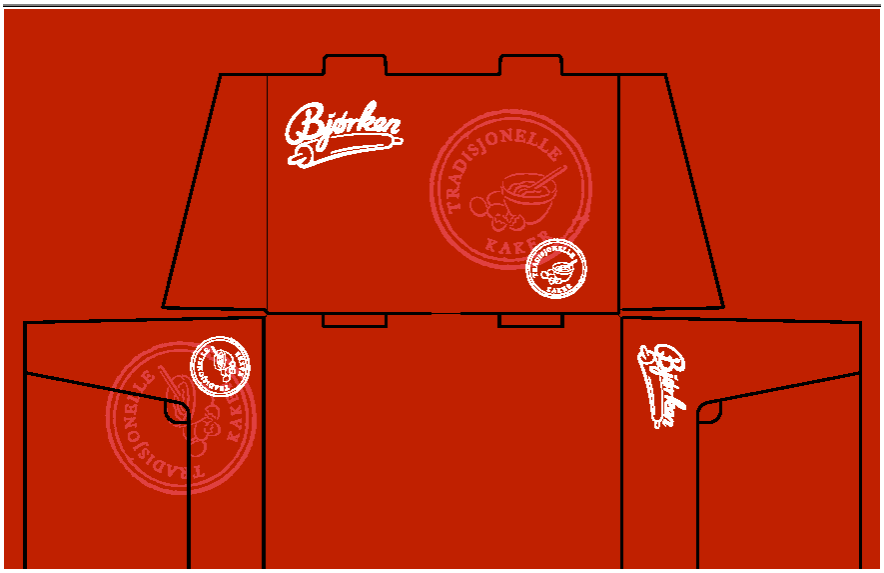


Image 3.12

Image 3.13

Fonctionnalité « Verrouillage automatique du programme »

En utilisant cette fonctionnalité un programme peut être planifié jusqu'à une certaine commande.

- Cliquez sur la commande jusqu'à laquelle vous voulez verrouiller le programme.
- Le lien « Verrouiller le programme jusqu'à la commande sélectionnée » apparaît :

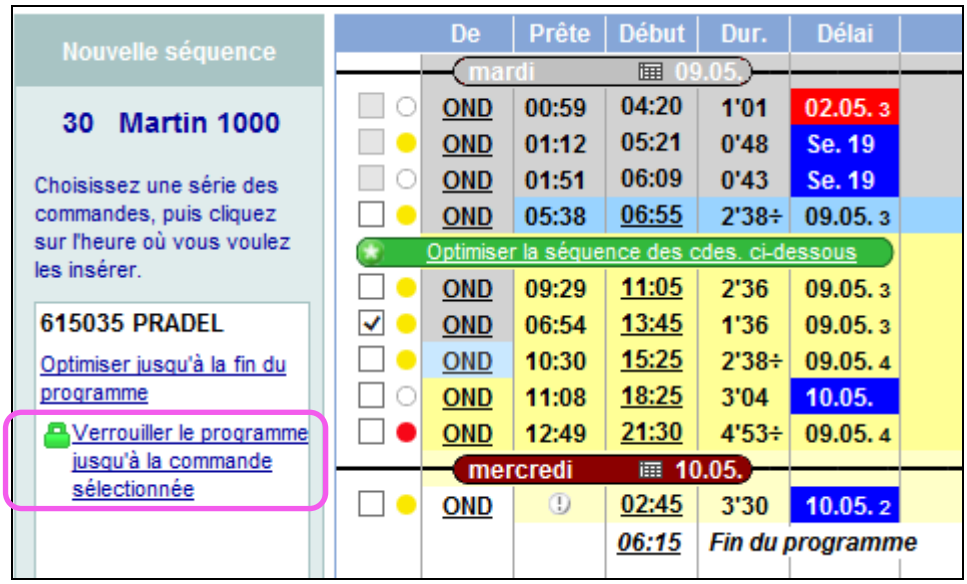

Nouvelle séquence
30 Martin 1000
Choisissez une série des commandes, puis cliquez sur l'heure où vous voulez les insérer.
615035 PRADEL
Optimiser jusqu'à la fin du programme
Verrouiller le programme jusqu'à la commande sélectionnée
De
Prête
Début
Dur.
Délai
mardi 09.05.
OND 00:59 04:20 1'01 02.05. 3
OND 01:12 05:21 0'48 Se. 19
OND 01:51 06:09 0'43 Se. 19
OND 05:38 06:55 2'38÷ 09.05. 3
Optimiser la séquence des cdes. ci-dessous
OND 09:29 11:05 2'36 09.05. 3
OND 06:54 13:45 1'36 09.05. 3
OND 10:30 15:25 2'38÷ 09.05. 4
OND 11:08 18:25 3'04 10.05.
OND 12:49 21:30 4'53÷ 09.05. 4
mercredi 10.05.
OND 02:45 3'30 10.05. 2
06:15 Fin du programme

Image 3.14

- Cliquez sur le lien en question.

Les commandes sont verrouillées jusqu'à la commande sélectionnée (représenté par des icônes en forme de cadenas). En lâchant une commande verrouillée en cliquant là-dessus de nouveau le cadenas disparaîtra.

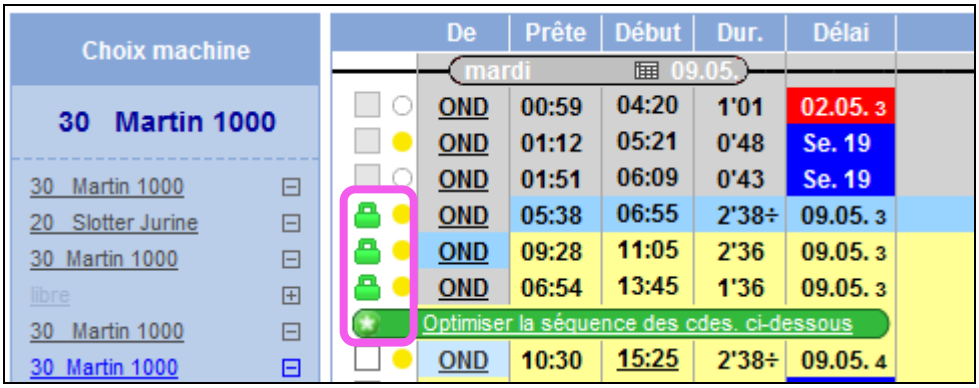
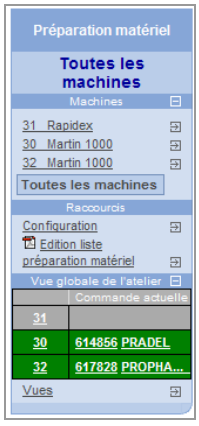


Image 3.15

En utilisant « Verrouiller programme » de modifications non souhaités seront évités.

Affichage préparation matériel

La Planification de transformation inclut une nouvelle colonne pour l'affichage d'un indicateur pour la préparation du matériel. En utilisant cette fonctionnalité, les matériaux forme, stéréo, couleurs d'encre, palette, contre palettes et protection (« Planches cornières») peuvent être vérifiés s'ils sont déjà préparés ou non préparés.



Ceci est possible par un nouveau paramétrage : le Terminal préparation matériel. Les matériaux différents que vous souhaitez voir doivent être sélectionnés dans les paramètres DATASET (par le superviseur).

Cette fonctionnalité permet un meilleur échange d'information entre les différents départements :

L'opérateur est informé sur l'état de tout matériel requis pour une commande dans chacune des halles d'une usine et pas seulement sur le matériel dont il est responsable lui-même.

L'utilisation

Dans les paramètres DATASET, les matériaux souhaités doivent être sélectionnés par le superviseur. Ensuite, les colonnes correspondants apparaissent / sont affichées à l'écran dans la vue du planning transfo. Les commandes concernées sont munis d'un petit cercle blanc.

En cliquant une fois sur un petit cercle blanc, celui-ci devient vert, en cliquant deux fois, il devient rouge.

- Blanc = non défini
- Vert = préparé
- Rouge = non préparé

Si le message suivant sera affiché

« Actuellement, il n'y pas de paramètres de filtrage configurés pour la préparation du matériel. Veuillez les modifier dans les paramètres DataSet. »

il faut choisir dans les paramètres DataSet le matériel disponible à la sélection (celui-ci sera muni d'un cercle blanc où on peut cliquer pour spécifier la disponibilité d'un matériel).

La commande en cours FRUIDOR est affichée comme préparé, tous les matériaux sont prêts :

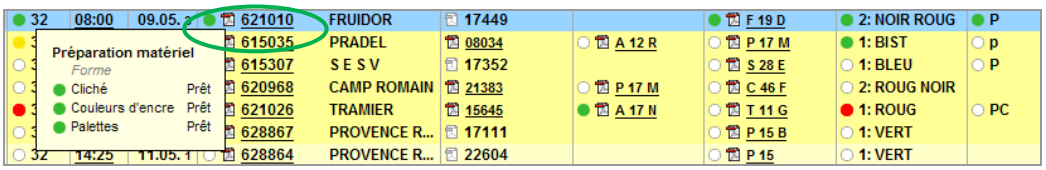


Image 3.16

La commande TRAMIER, no 6621026, n'est pas préparée : Les couleurs d'encre ne sont pas prêtes :

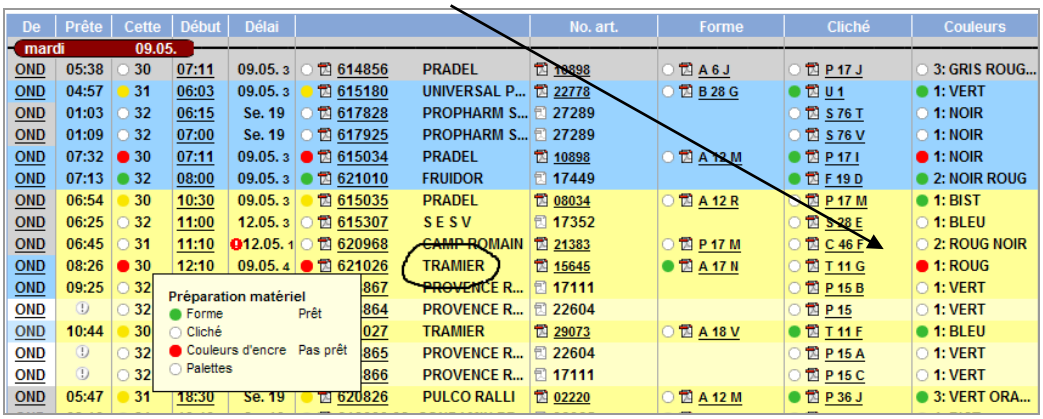


Image 3.17

La colonne des machines (« Cette ») donne un résumé des états différents :

Blanc : Aucun des matériaux mentionnés a été sélectionné (valeur standard).

Vert : Préparé (tous les matériaux sélectionnés sont préparés).

Rouge : Non préparé (au moins 1 des matériaux n'est pas préparé, c'est à dire, la forme est endommagée ou il n'y plus de couleurs d'encre etc. donc, la commande ne peut pas encore être produite.

Jaune : Partiellement préparé. Au moins 1 des matériaux est préparé.

♦ Marquer une série de commandes

L'option pour faire afficher une sélection des commandes en vert ou blanc :

- Cliquez sur une icône d'état de forme ou outil (cercle blanc), elle s'affichera en vert
- Appuyez sur la touche CTRL et sélectionnez une autre icône blanche

⇨ donc, toutes les commandes de la plage auront l'icône verte. (Les commandes rouges ne seront pas modifiées).

L'information sur la préparation du matériel se trouve aussi à l'écran du résumé de commande (données générales) :

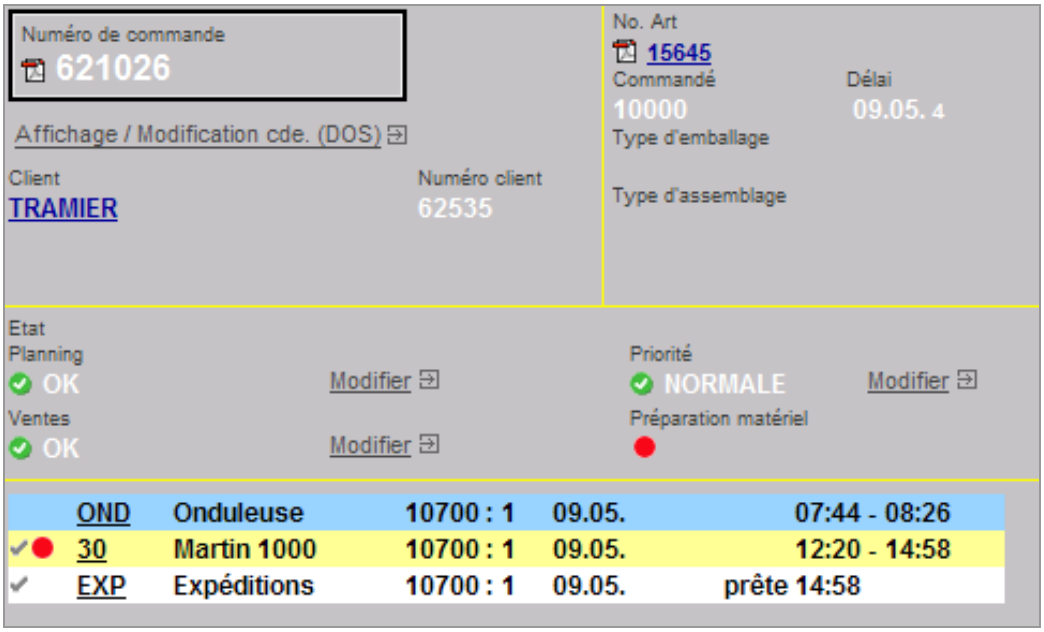


Image 3.18

Nouvelle icône: « Rien à préparer »:

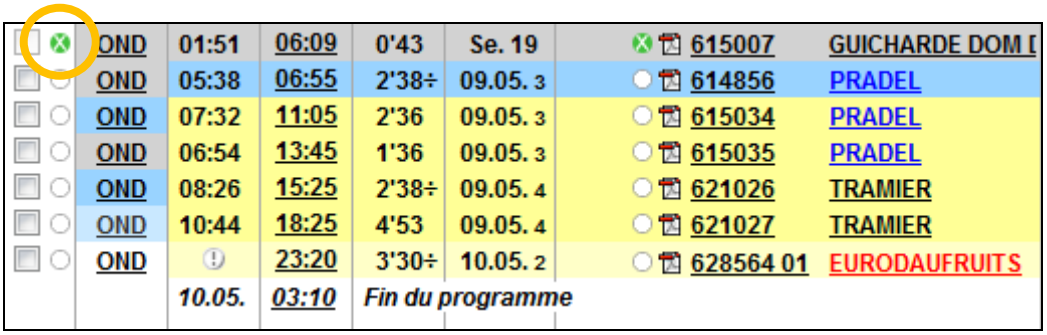


Image 3.19

La configuration

Le matériel que sera affiché doit être sélectionné à la page « Options préparation matériel » (Paramètres Dataset).

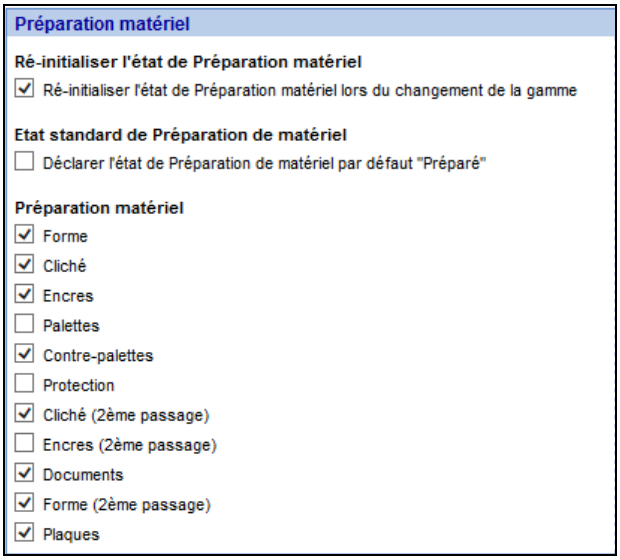


Image 3.20

Nouveau dans 1-14: De nouvelles colonnes ont été ajoutées qui peuvent être activées à la page « Configuration »: La position des formes et clichés (1ère et 2ème passage).

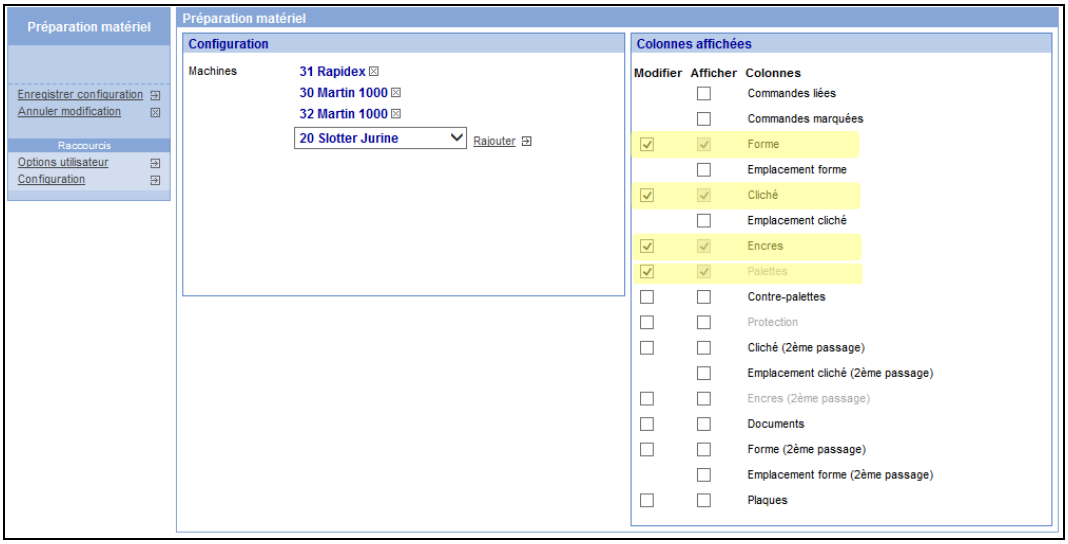
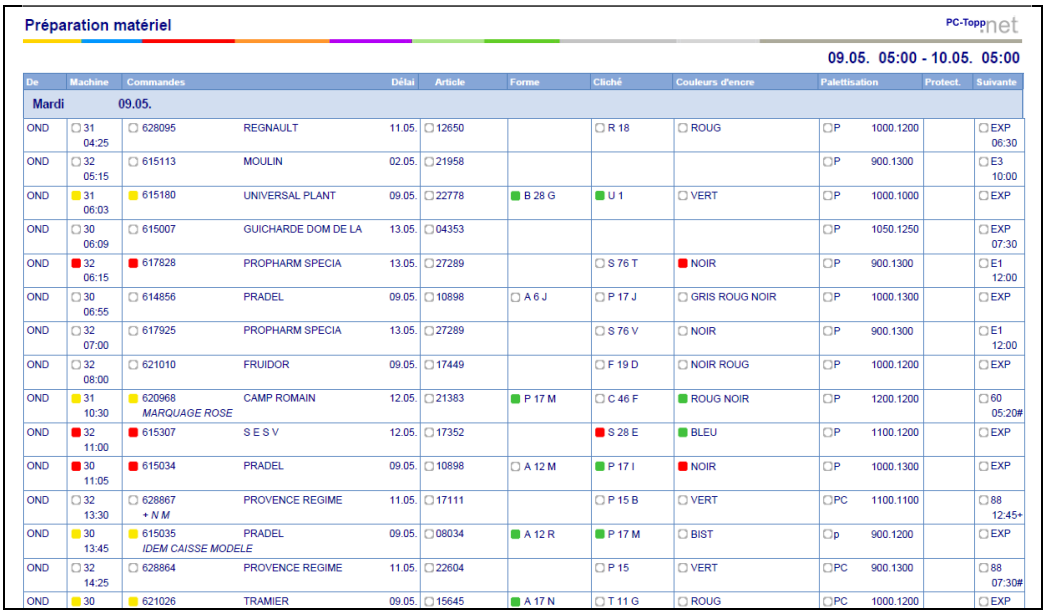


Image 3.21

Liste de préparation du matériel

Une nouvelle liste de préparation du matériel peut être imprimée :



Préparation matériel

09.05. 05:00 - 10.05. 05:00

De	Machine	Commandes		Délai	Article	Forme	Cliché	Couleurs d'encre	Palettisation		Protect.	Suivante
Mardi		09.05.										
OND	31 04:25	628095	REGNAULT	11.05.	12650		R 18	ROUG	P	1000.1200		EXP 06:30
OND	32 05:15	615113	MOULIN	02.05.	21958				P	900.1300		E3 10:00
OND	31 06:03	615180	UNIVERSAL PLANT	09.05.	22778	B 28 G	U 1	VERT	P	1000.1000		EXP
OND	30 06:09	615007	GUICHARDE DOM DE LA	13.05.	04353				P	1050.1250		EXP 07:30
OND	32 06:15	617828	PROPHARM SPECIA	13.05.	27289		S 76 T	NOIR	P	900.1300		E1 12:00
OND	30 06:55	614856	PRADEL	09.05.	10898	A 6 J	P 17 J	GRIS ROUG NOIR	P	1000.1300		EXP
OND	32 07:00	617925	PROPHARM SPECIA	13.05.	27289		S 76 V	NOIR	P	900.1300		E1 12:00
OND	32 08:00	621010	FRUIDOR	09.05.	17449		F 19 D	NOIR ROUG	P	1000.1200		EXP
OND	31 10:30	620968 *MARQUAGE ROSE*	CAMP ROMAIN	12.05.	21383	P 17 M	C 46 F	ROUG NOIR	P	1200.1200		60 05:20#
OND	32 11:00	615307	S E S V	12.05.	17352		S 28 E	BLEU	P	1100.1200		EXP
OND	30 11:05	615034	PRADEL	09.05.	10898	A 12 M	P 17 I	NOIR	P	1000.1300		EXP
OND	32 13:30	628867 *+ N M*	PROVENCE REGIME	11.05.	17111		P 15 B	VERT	PC	1100.1100		88 12:45+
OND	30 13:45	615035 *IDEM CAISSE MODELE*	PRADEL	09.05.	08034	A 12 R	P 17 M	BIST	p	900.1200		EXP
OND	32 14:25	628864	PROVENCE REGIME	11.05.	22604		P 15	VERT	PC	900.1300		88 07:30#
OND	30	621026	TRAMIER	09.05.	15645	A 17 N	T 11 G	ROUG	PC	1000.1200		EXP

Image 3.22

S'il y a un arrêt, la petite vue globale de l'atelier de la préparation matériel montre aussi la *cause* de celui-ci.

Vue Globale

Si le lien « Vue Globale » est active, la gamme de la commande concernée s'affichera en deux vues différentes :

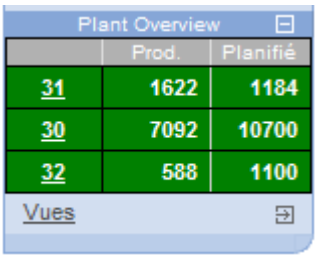


Image 3.23

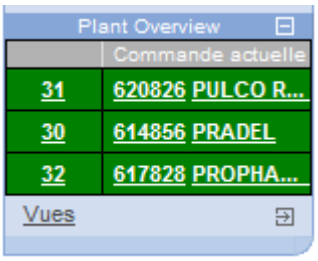


Image 3.24

1. Planifier des commandes

Sélectionnez une machine et sélectionnez les commandes vous souhaitez planifier en cochant la case à gauche de chacune des lignes. (Evidemment, la fonction de planifier ne fonctionne qu'avec les commandes pas produites ou bien planifiées.)

- *En cliquant sur la machine souhaitée le programme de celle-ci apparaîtra à l'écran. Pour des informations supplémentaires sur la sélection des machines voir page 139.*

Après avoir sélectionné une commande, le « panier » (la fenêtre NEW SEQUENCE) apparaîtra au lieu de la boîte à outils en affichant les commandes sélectionnées et les liens ne disponibles qu'en mode de planification.

► Pour plus d'information sur les couleurs différentes utilisées dans PC-Topp.NET pour décrire les différentes situations de production voir page 107.

Comment modifier une commande dans le programme

- S.v.p. sélectionnez la commande que vous souhaitez produire à une autre heure de début. Les commandes sélectionnez (ici : ERDAUFRUITS ainsi que les commandes non-planifiées BOEHRINGER et PRODUITS NY) sont listées dans le panier.

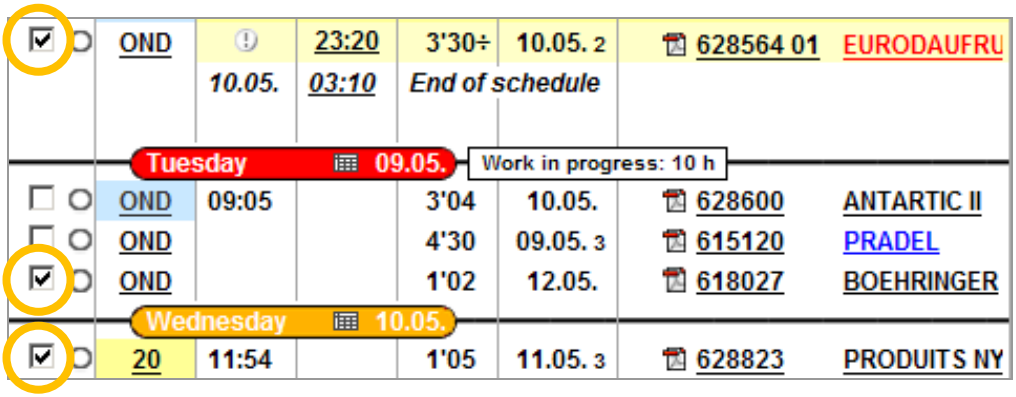


Image 3.25

- Positionnez la souris sur la nouvelle heure de début (« Début », 3ème colonne) et cliquez sur le bouton de souris gauche. Les commandes sélectionnées sont insérées dans le programme avec les nouvelles heures de début.

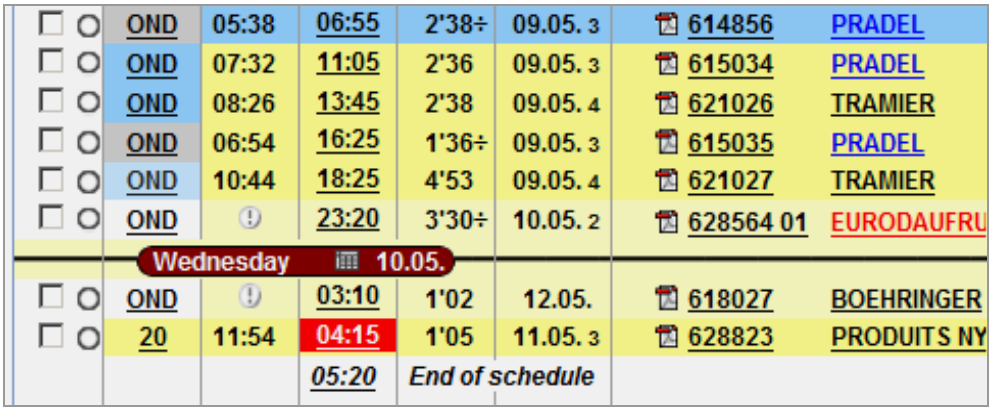


Image 3.26

Cette icône signale que la commande insérée dans le programme n'est pas encore planifiée sur l'onduleuse. Les icônes supplémentaires pour décrire cet état de production voir page 107).

Modifier la séquence des commandes dans le panier

Vous pouvez déplacer les commandes dans le panier vers le haut et le bas. Premièrement il faut sélectionner la commande souhaitée :

- Pour déplacer une commande vers le *haut* cliquez sur celui-ci avec le bouton *gauche* de la souris, puis positionnez le curseur là où vous souhaitez insérer la commande sélectionnée et cliquez encore une fois sur le bouton *gauche* de la souris.

- Pour déplacer une commande vers le *bas*, cliquez sur la touche *droite* de la souris, ensuite positionnez le curseur là où vous souhaitez insérer la commande sélectionnée et cliquez encore une fois sur le bouton droit de la souris.

Ne *tirez* pas le pointeur de souris!

♦ **Commuter entre plaques et m²**

Dans la vue par défaut, les chiffres de la Charge des machines TGV dans la planification de transformation sont affichés en plaques.

En cliquant sur une de ces chiffres on peut commuter entre plaques et m² (voir l'image ci-dessus).

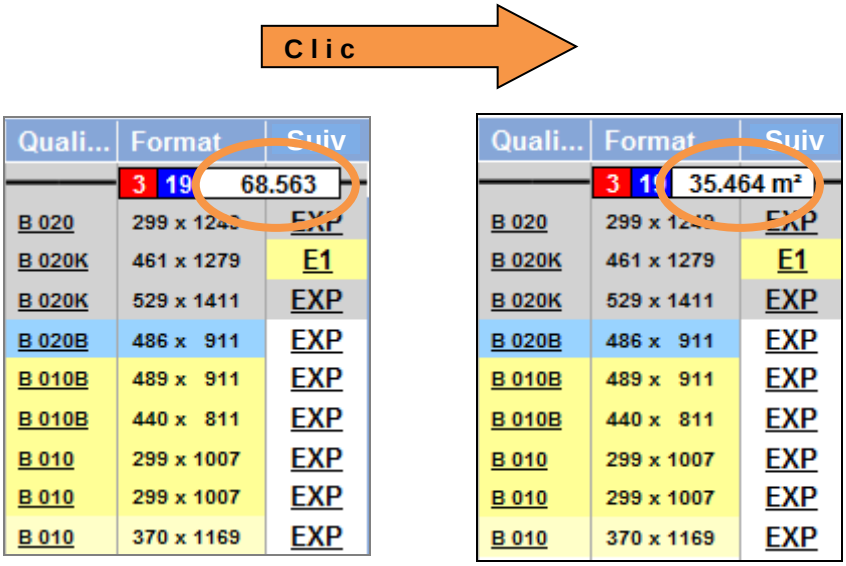


Image 3.27:Vue par défaut

Aprés avoir cliqué sur une valeur TGV: affichage en m²

La modification du paramétrage par défaut se fait dans les paramètres DataSet, voir la page ADMINISTRATION / PARAMETRES DATASET / TRANSFORMATION :

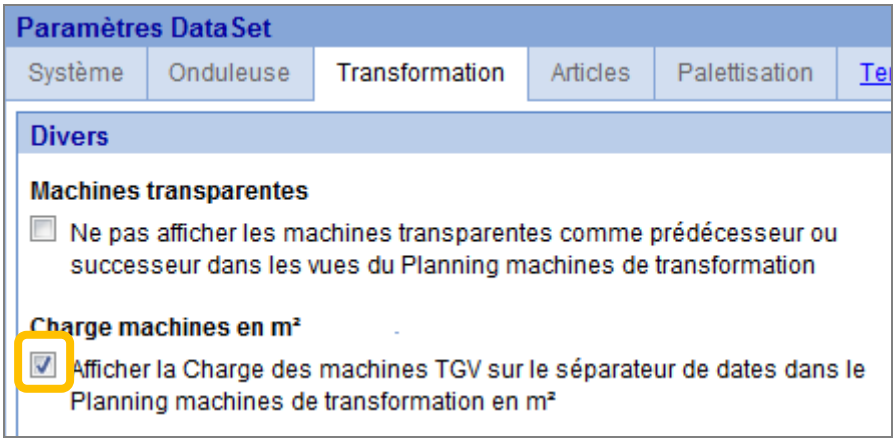

Paramètres DataSet
Système
Onduleuse
Transformation
Articles
Palettisation
Divers
Machines transparentes
Ne pas afficher les machines transparentes comme prédécesseur ou successeur dans les vues du Planning machines de transformation
Charge machines en m²
Afficher la Charge des machines TGV sur le séparateur de dates dans le Planning machines de transformation en m²

Image 3.28

Même si la charge des machines *par défaut* est affichée en plaques on peut quand-même afficher des machines *particulières* en m². Pour faire cela, utilisez les définitions machines (page OPTIONS / MACHINES DE TRANSFORMATION).

Sélectionnez la machine souhaitée, modifiez les « Paramètres d'affichage » et sauvegardez (voir page 269). Ce qui est décisif pour la vue *par défaut*, cependant, c'est le paramétrage dans les paramètres DataSet.

Planning transformation (Windows)

Une option additionnelle pour la planification des machines de transformation est le planning basé sur Windows:

Grâce à cette fonctionnalité, PC-Topp.NET permet le planning des machines de transformation basé sur Windows. Il fonctionne très rapidement et est conçu pour les utilisateurs adaptés aux applications DOS: Le planning transformation Windows fonctionne par les mêmes touches.

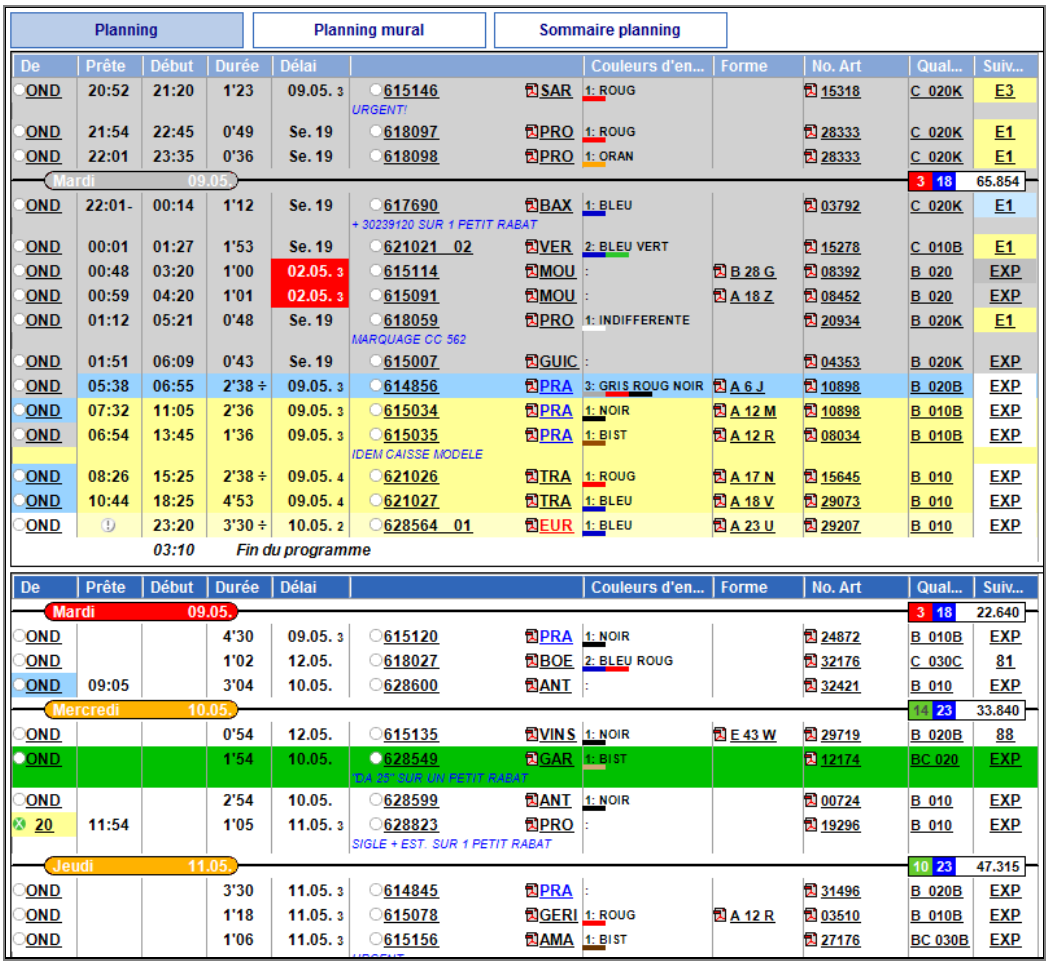


Image 3.29: Vue Planning (par défaut)

La fonctionnalité est complètement synchronisée avec le planning de transformation PC-Topp.NET, toutes les modifications sont immédiatement visibles à « l'autre » écran et on peut facilement commuter entre les deux modes de planification.

L'interface

L'interface du planning transformation Windows est facile à utiliser. Pour naviguer, utilisez les touches PG AVANT / PG SUIVANT (et FLECHE HAUTE / FLECHE BASSE). La barre verte sert à marquer une commande.

Le tabulateur permet de changer entre la section des commandes planifiées et celle des commandes non planifiées, vous pouvez aussi cliquer sur la section souhaitée.

♦ **Planifier une commande**

Pour planifier une commande (ou plus), il faut la marquer par la barre verte, puis cliquer sur CTRL ENTREE. (La couleur de la commande change en vert signalant que la commande en question est sélectionnée).

Ensuite, on peut la déplacer vers la position souhaitée. Par ENTREE, le marquage de toutes les commandes est enlevé.

L'écran de commandes

En cliquant sur le numéro d'une commande, l'écran ci-dessous s'ouvrira. Il contient toutes les informations importantes sur la commande concernée :

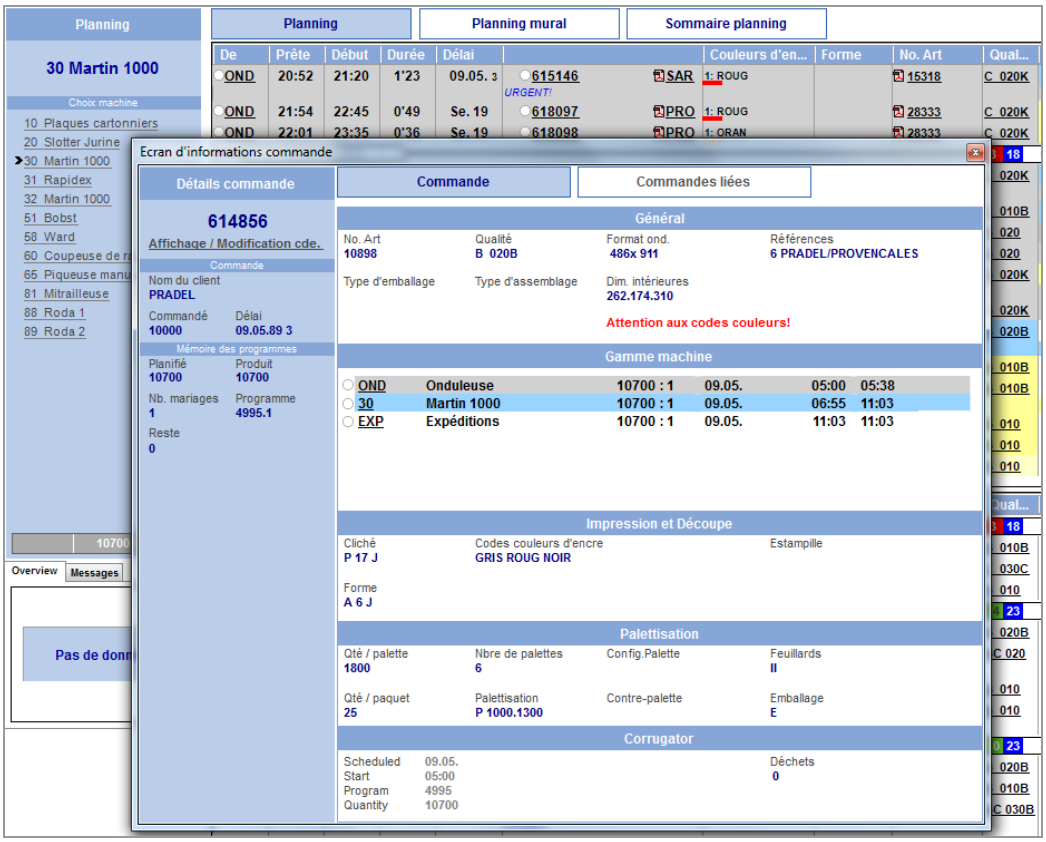


Image 3.30

Fonctionnalités importantes dans le Planning (Windows)

Le Planning Windows inclut trois onglets avec les fonctions principales :

1. Planning
2. Planning Mural
3. Sommaire Planning

1. Planning

Les menus : planifier, sélectionner, vue

Planifier

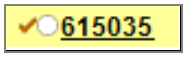
Pour déplacer une commande, utilisez les touches suivantes :

- Déplacer vers le haut : « - »
- Déplacer vers le bas : « + »
- Déplacer au curseur : « * »
  (Si la commande se trouve à la position souhaitée, entrez « * » pour insérer la commande dans le programme.
- Entrer heure: → Changement heure/durée (voir page 136).
- Déplanifier : ALT + N
- Supprimer l'espace ou chevauchement : CTRL. SUPPR.
- Insérer un espace : CTRL. INSER
- Scinder commande
- Réassocier la commande
- Saisie données de production (voir page 139).
- Optimiser Maintenant!

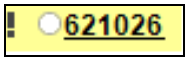
Sélectionner

Les touches pour sélectionner une commande sont les suivantes :

- Sélectionner : CTRL ENTREE
- Sélectionner Ceci : INSER
- Dé-sélectionner : DEL
- Dé-sélectionner tout : ENTREE
- Marquer : « / »



(attribue un crochet brun à la commande)



- Sélectionner priorité
  (marque la commande par un point d'exclamation). Par l'entrée de « ! », l'état d'urgence de la commande peut être modifiée (affiché en rouge, orange, etc., voir page 200).
- Entrer instruction
  permet d'attribuer des commentaires de commande pour une certaine machine ou pour la transformation en général. Marquez une commande avec le curseur et confirmez « Entrer instructions ». Une fenêtre s'ouvrira avec les instructions pour la commande sélectionnée :

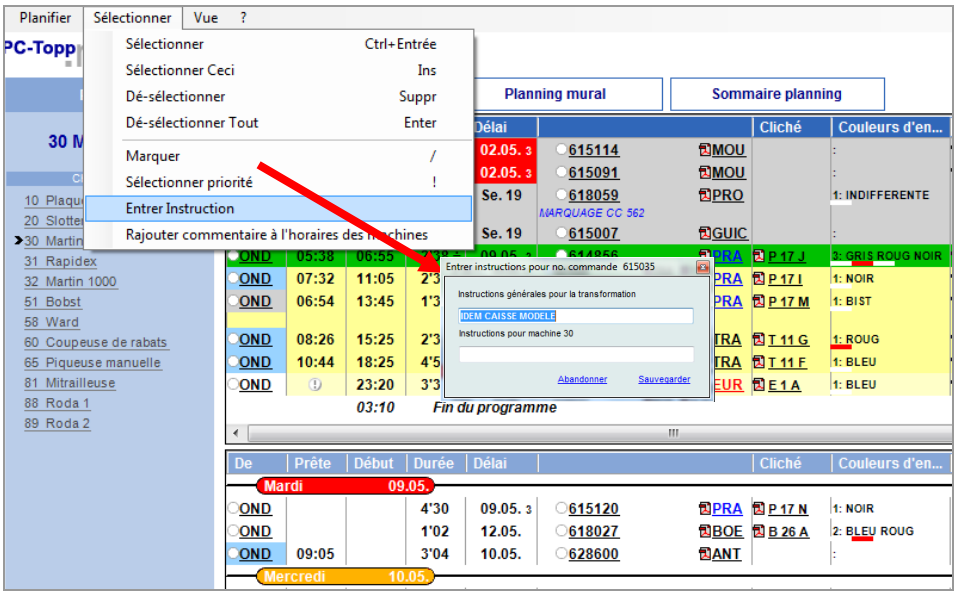


Image 3.31

Vous pouvez modifier les instructions données ou en entrer des nouvelles.
Les commentaires de commandes peuvent aussi être envoyés par OTDATA.

- Rajouter commentaire à l'horaire des machines

Image 3.32

- Modifier unités d'impression

Sélectionnez une commande. Les couleurs d'encre utilisées pour cette commande peuvent être modifiées en cliquant sur les flèches à droite.

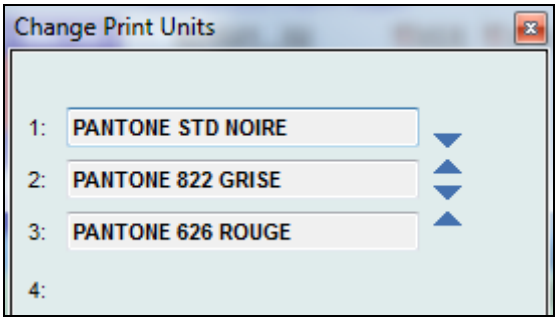


Image 3.33

- Entrer arrêt

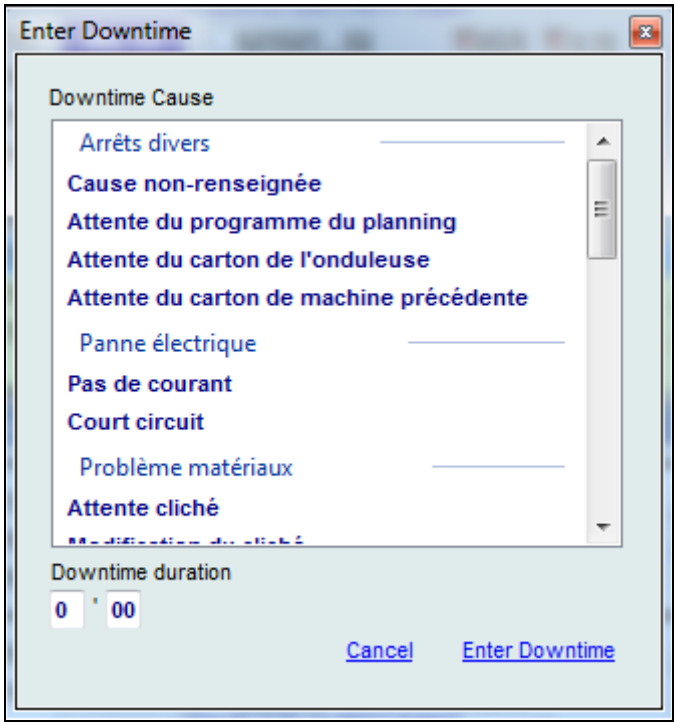


Image 3.34

- Eliminer arrêt

Vue

- Couleurs d'encre détaillées (F12)
  (affichage de tous les détails concernant les couleurs d'encre)
- Commentaires

  Cacher / afficher des commentaires en italique bleue (F11)

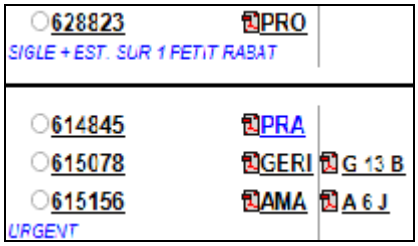


Image 3.35

- Cacher / montrer commandes à planifier
- Tout ré-actualiser (F5)
- Horaire machines

Comment activer les options menu sans utiliser la souris ?

♦ **Raccourcis clavier**

Vous pouvez activer les options du menu soit par un clic de souris soit par la combinaison de la touche ALT et n'importe quel lettre marquée.

Pour choisir une des options en haut, appuyez sur ALT.

Ensuite, le programme souligne les lettres correspondantes des options menus et vous pouvez les activer en appuyant sur ALT + cette lettre. (ALT + e = « Entrer heure » dans le menu « Planifier »).

Options dans la boîte à outils

VUE GLOBALE: Affichage de la quantité et de la vitesse soit de la machine sélectionnée soit des causes d'arrêt.

MESSAGE: Informations spéciales.

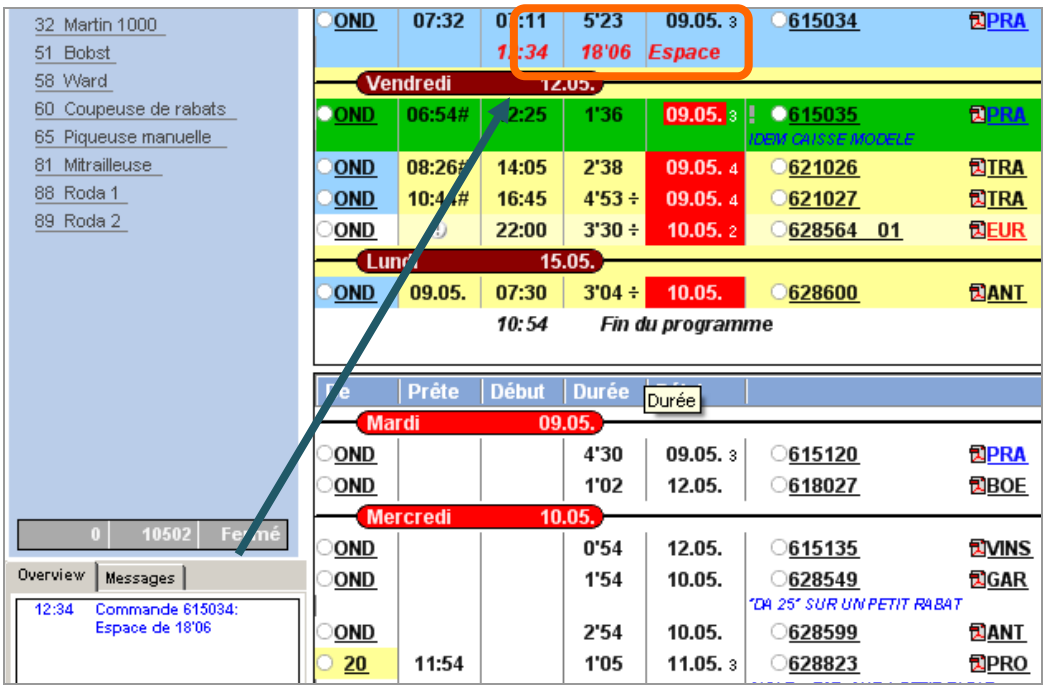


Image 3.36

2. Planning mural

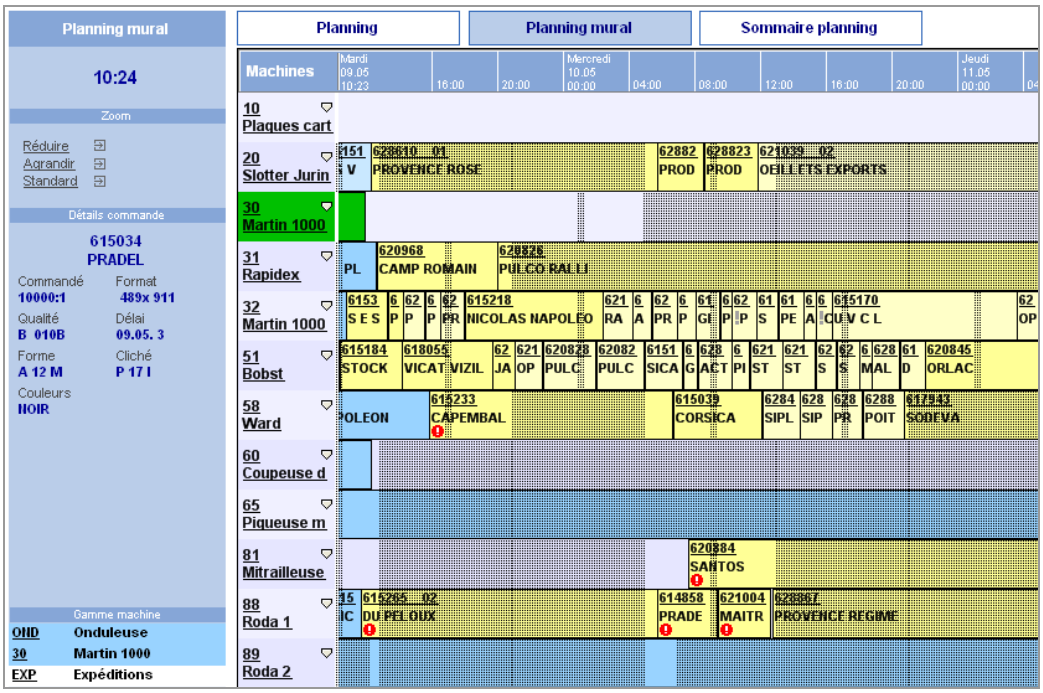


Image 3.37: Vue par défaut

Les jours de planification sont divisés en intervalles de 4 heures. Dans la colonne à gauche vous voyez les machines, les commandes sont positionnées sur l'axe x.

Planifier d'après le planning mural

♦ **Glisser – déposer**

La version la plus actuelle du planning transformation (Windows) permet aux utilisateurs de glisser-déposer une commande dans la vue graphique du Planning mural.

Grâce à cette fonctionnalité on peut facilement distribuer des commandes sur des machines similaires.

En appuyant sur la touche de souris gauche vous pouvez tirer une commande

- (verticalement) à une autre machine
- (horizontalement) sur la même machine à une autre heure de début

En lâchant la souris la commande sera insérée.

♦ **Spécifications différentes**

Si on a déplacée une machine par glisser-déposer, un écran d'alerte peut s'afficher à l'écran : «Type de machines contradictoires ». Cela arrive si l'utilisateur essaie de planifier une commande sur une machine avec des spécifications (die-cut, boxmaker, unité d'impression etc.) différentes de la machine originale. En ce cas, il ne faut pas produire la commande sélectionnée sur la nouvelle machine.

Voir les cadres vertes: La commande CAPEMBRAL a été déplacée.

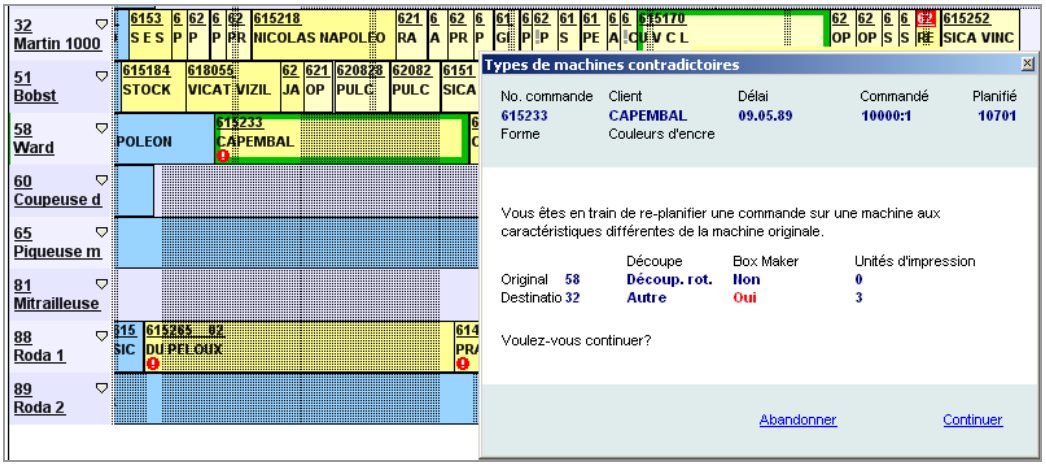


Image 3.38

Informations sur les commandes

Les boules d'information donnent des détails pour toute commande:

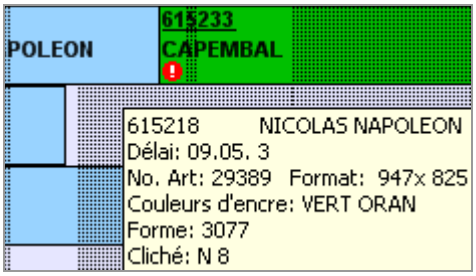


Image 3.39

La commande est planifiée trop tard sur les machines suivantes.

Détails:

En cliquant sur le petit triangle, une vue avec les séparateurs des dates est affichée :

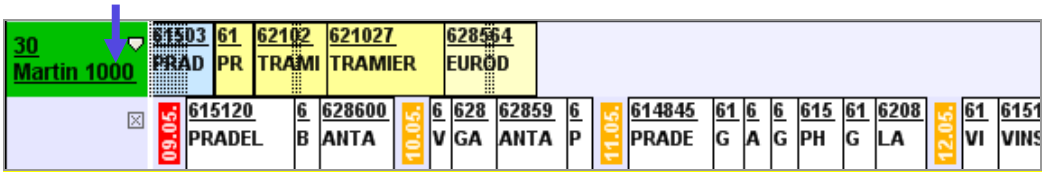


Image 3.40

Options de la boîte à outils :

- Zoom : La vue par défaut peut être réduite ou agrandie.
  Vous pouvez zoomer dans les programmes en utilisant CTRL + plus / moins.
- Date de livraison, matériel; si renseigné, des informations si la commande est en retard.
- Gamme

3. Sommaire Planning

Voici une liste des problèmes qui peuvent apparaître pendant la production dans une faction.

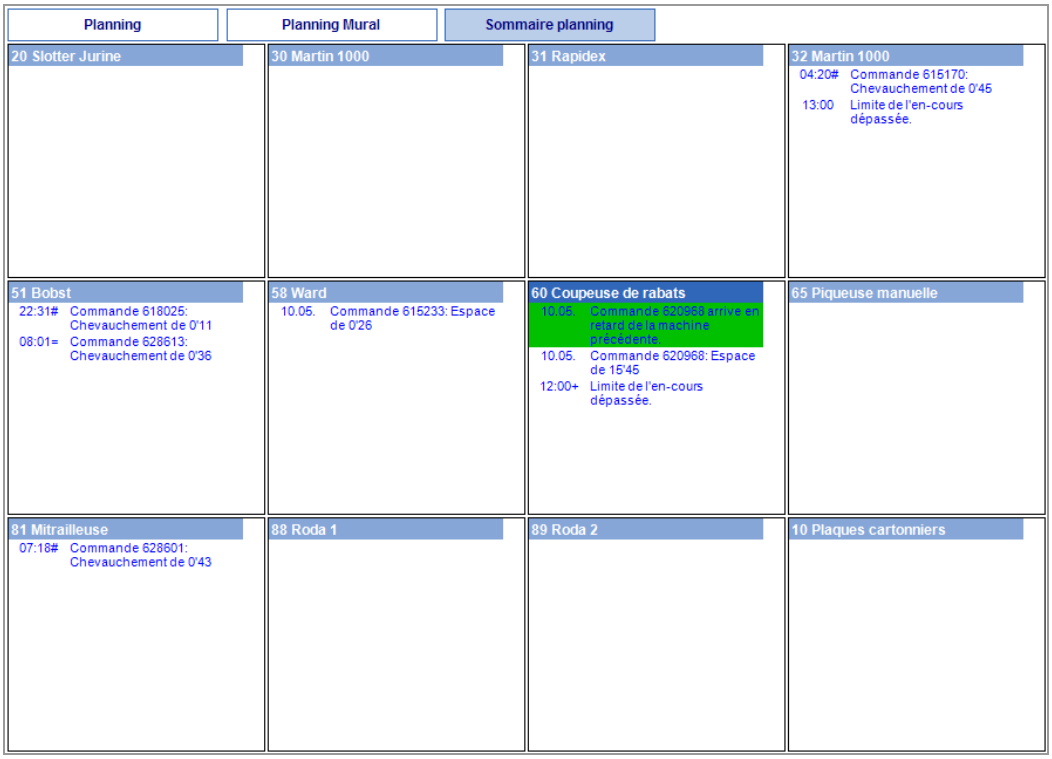


Image 3.41

Option dans la boîte à outils

♦ **Analyse des problèmes**

Sur notre écran vous trouvez deux sortes d'aide:

- Un double clic vous permet de trouver la source d'un problème et d'aider au planificateur de prendre des mesures.
- Par un clic sur le bouton droit de la souris des autres options s'affichent (« Go to event »).

Les données sont mises à jour, le curseur se positionne à la machine planifiée à la première place juste comme si un changement vers une autre machine aurait eu lieu – l'affichage du curseur n'est pas attribué directement à une commande.

S'il s'agit d'un retard, par ex. « Commande no. 66789 arrive en retard de la machine précédente », l'heure de début de la commande en question sera marqué en rouge dans la vue du planning Windows.

Ecrans personnalisés

Le planning transfo Windows permet à l'utilisateur d'enlever et d'ajouter une colonne (ou plus), c'est à dire de créer son écran individuel.

Modifier l'affichage

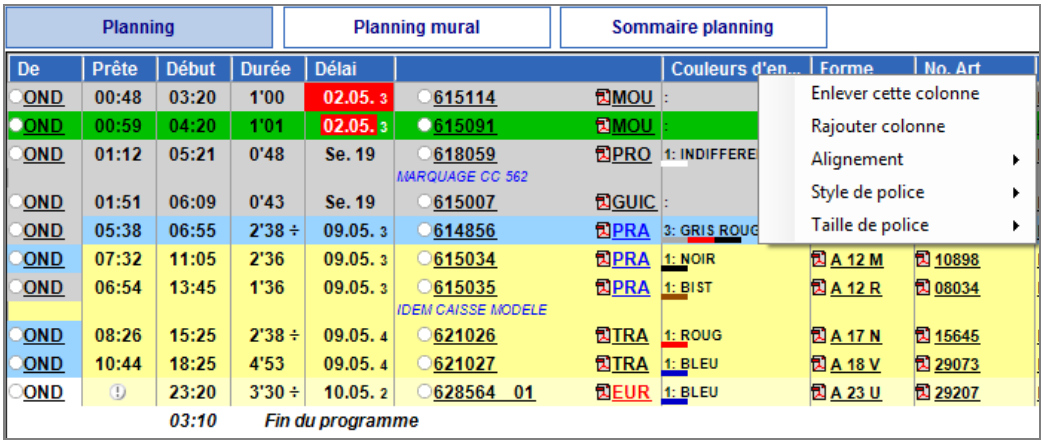
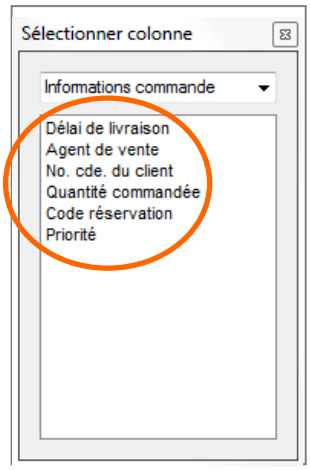

Planning
Planning mural
Sommaire planning
De
Prête
Début
Durée
Délai
Couleurs d'en...
Forme
No. Art
Enlever cette colonne
Rajouter colonne
Alignement
Style de police
Taille de police
OND 00:48 03:20 1'00 02.05. 3 615114 MOU
OND 00:59 04:20 1'01 02.05. 3 615091 MOU
OND 01:12 05:21 0'48 Se. 19 618059 PRO 1: INDIFFERE
MARQUAGE CC 562
OND 01:51 06:09 0'43 Se. 19 615007 GUIC
OND 05:38 06:55 2'38 ÷ 09.05. 3 614856 PRA 3: GRIS ROUG
OND 07:32 11:05 2'36 09.05. 3 615034 PRA 1: NOIR A 12 M 10898
OND 06:54 13:45 1'36 09.05. 3 615035 PRA 1: BIST A 12 R 08034
IDEM CAISSE MODELE
OND 08:26 15:25 2'38 ÷ 09.05. 4 621026 TRA 1: ROUG A 17 N 15645
OND 10:44 18:25 4'53 09.05. 4 621027 TRA 1: BLEU A 18 V 29073
OND 23:20 3'30 ÷ 10.05. 2 628564 01 EUR 1: BLEU A 23 U 29207
03:10 Fin du programme

Image 3.42

En cliquant par la touche droite de souris sur le titre d'une colonne la petite fenêtre s'ouvrira en offrant quelques options pour modifier l'affichage.

Vous voyez les options possibles à cet endroit : Dépendant des données affichées, vous pouvez enlever ou ajouter une colonne, modifier l'alignement, ainsi que le style et la taille de police.



- Pour diminuer ou augmenter la largeur de la colonne cliquez sur le bord d'une colonne et tirez la souris vers le gauche ou vers le droite.
- Pour ajouter une nouvelle colonne, cliquez sur le titre d'une colonne par la touche droite de la souris et confirmez l'option : « Rajouter colonne ». Ensuite les champs disponibles sont affichés dans une petite fenêtre en haut (voir à gauche). Sélectionnez le titre que vous voulez ajouter et tirez-le avec la souris (touche gauche pressée) jusqu'à la position souhaitée. Une petite flèche apparaît marquant la limite gauche de la nouvelle colonne.

En lâchant la touche de souris, la nouvelle colonne est insérée. Par ENLEVER COLONNE (touche de souris droite), elle peut être enlevée. Les colonnes à gauche ne peuvent pas être enlevées.

Raccourcis dans le planning Windows

Les raccourcis ressemblent à ceux-ci du planning transformation PC-Topp.NET connu, par exemple :

- Un clic sur le numéro de commande affiche le résumé des commandes (les données générales classiques).
- Un clic sur le nom de client affiche la vue Commandes par client.
- La signification des couleurs correspond complètement à celle du planning .NET.

Chgmt temps / durée peut aussi être utilisé pour planifier plusieurs commandes l'une après l'autre, sans heure de fin définie. Vous pouvez planifier des paquets de commandes et sélectionner des commandes à insérer. Ensuite, l'heure de début de la première commande du paquets peut être entrée. Les autres commandes sont insérées dans le programme selon leur position dans la fenêtre « New Sequence » après la première commande sélectionnée.

Changement heure / durée

Cette fonction permet de planifier une commande à un moment exacte précisé par le planificateur (par opposition à la méthode de déplacer simplement les commandes vers le haut et vers le bas).

1.1. Planifier à une heure précise

ENTREZ DEBUT ET FIN : Si vous souhaitez planifier une commande pour une heure précise, cliquez sur le lien « Changement heure / durée ». Entrez une nouvelle heure de début et cliquez de nouveau sur « Changement heure / durée ».

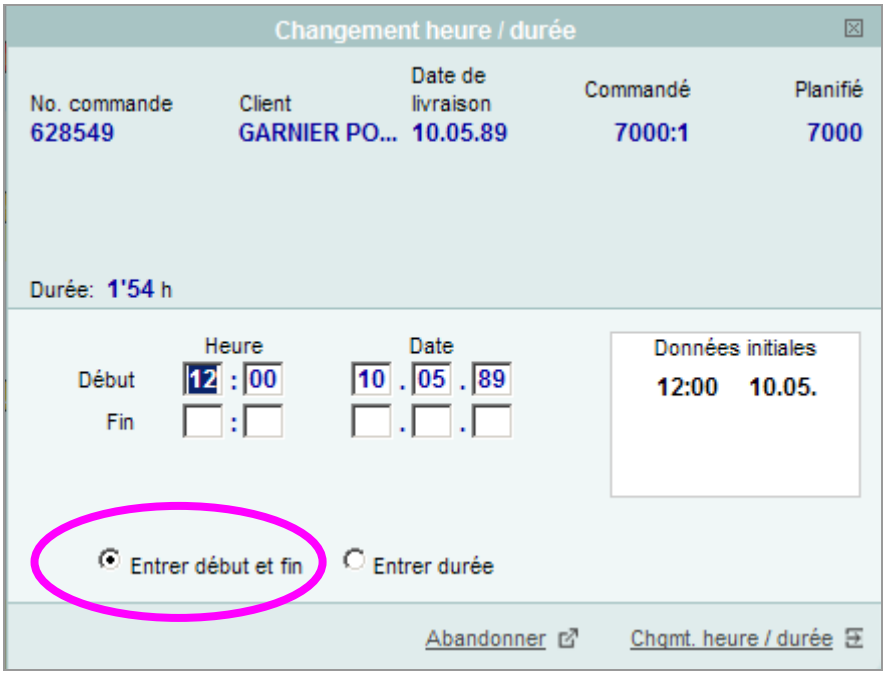


Image 3.43

Si uniquement 1 commande a été sélectionnée, les heures de début et de fin seront affichées. Si plus d'une commande ou plusieurs commandes non-planifiées ont été sélectionnées, seulement l'heure de début sera affichée parce que l'heure de fin ne peut pas encore être calculée.

1.2 Planifier une durée précise

ENTRER DUREE : Vous pouvez également modifier la durée d'une commande, surtout si vous souhaitez savoir exactement à quelle heure une commande sera terminée.

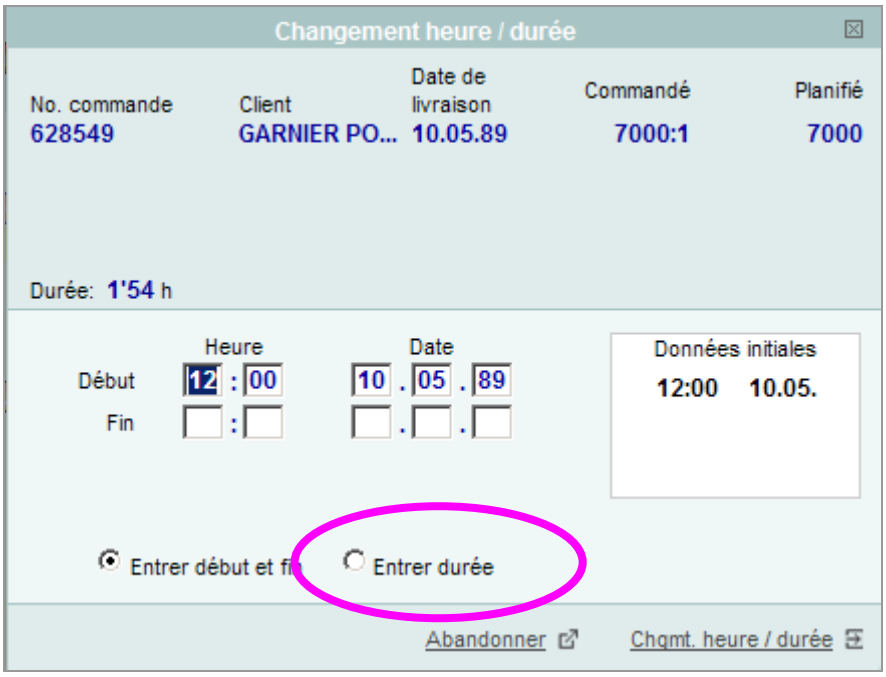


Image 3.44

(Si « Valeurs initiales » est affiché dans la fenêtre en haut à droite, la commande sélectionnée a déjà été planifiée avant).

« Changement heure/durée » peut aussi être utilisé pour planifier plusieurs commandes l'une après l'autre, sans heure de fin définie. Vous pouvez planifier des paquets de commandes et sélectionner des commandes à insérer.

Ensuite, l'heure de début de la première commande du paquet peut être entrée. Les autres commandes sont insérées dans l'horaire selon leur position dans la fenêtre « New Sequence » (apparaît dès qu'une commande a été choisie).

Sans entrer une heure de début pour la première commande les autres seront insérées derrière la première sans déplacer celle-ci.

2. L'optimisation : Automatique et manuelle

Svp appuyez sur « Optimiser ! » (lien affiché dans le panier). PC-Topp trouvera automatiquement la meilleure séquence de commandes.

♦ **Corrections manuelles**

Ensuite, vous pouvez modifier la séquence *manuellement* si besoin. Les possibilités différentes de planifier :

- **Sélectionner des commandes :** Cliquez sur les commandes que vous souhaitez optimiser. Vous pouvez aussi sélectionner plusieurs commandes en cliquant sur le début et la fin de la section sélectionnée. Normalement, le planificateur veut garder le début de son programme parce qu'il est déjà fixé sur les machines. Donc, il doit sélectionner la première commande qui peut être modifiée et puis cliquer sur « Optimiser ! ».
- **Ajouter des commandes additionnelles :** Une autre possibilité est de marquer la première commande et ensuite de sélectionner d'autres commandes pour les intégrer dans le programme. Pour ajouter toutes les commandes journalières, cliquez sur la première commande, maintenez appuyée la touche MAJ et cliquez sur la dernière commande du jour concerné.

Une autre possibilité serait de sélectionner la commande avec laquelle vous souhaitez commencer et ensuite cliquer sur le lien « Optimiser sélection et insérez à la fin du programme » apparaissant quand exactement 1 commande a été choisie

- **Insérer des commandes non-planifiées dans le programme :** Si vous souhaitez ajouter de nouvelles commandes dans le programme, vous pouvez le faire au total ou l'une après l'autre.
- **Combiner l'optimisation avec de nouvelles commandes :** Sélectionnez vos commandes planifiées et les nouvelles commandes à insérer, ensuite les nouvelles commandes sont insérées et optimisées.

Des règles pour l'optimisation du programme de transformation

Des commandes non-planifiées ne sont pas optimisées.

Une commande doit être terminée sur la machine précédente avant qu'elle est planifiée à démarrer sur la machine suivante.

Eviter des commandes en retard: La date de livraison est le plus important facteur pour l'optimisation: Si possible, le programme devrait être créée d'une manière que *toutes* les commandes sont terminées à l'heure.

Scission de commandes: Les commandes scindées devraient être produites ensemble (l'une directement après l'autre).

Le même article: Les commandes avec le numéro d'article identiques devraient être produites ensemble.

Aucune modification du programme actuel : Des modifications fréquentes devraient être évitées, le système essaie d'empêcher le planificateur d' insérer des commandes dans le programme actuel.

Le même format: Les commandes de format identique devraient être produites ensemble afin de réduire les changements de découpe.

La même qualité: Les commandes de même qualité devraient être produites ensemble.

Le même nom de client: Si possible, les commandes du même client devraient être produites ensemble.

♦ **Insérer des commandes non-planifiées**

Si vous souhaitez insérer des commandes non-planifiées dans le programme s.v.p. cliquez sur

Optimiser sélection et insérer à la fin du programme

Insérer des commandes à la fin du programme

A la fin de la section des commandes planifiées sur l'écran de la transformation le lien « *Optimiser sélection et insérer à la fin du programme* » apparaîtra si vous n'avez sélectionné que des commandes non-planifiées. Cette option correspond au lien dans la boîte à outils : Elle insère les commandes non-planifiées dans le programme.

Vous pouvez toujours abandonner vos opérations en cliquant sur « Déplanifier ». (Les données de commande seront mises à jour). Par « Désélectionner » la sélection des commandes sera abandonnée.

New in 1-14:

Un nouveau lien permet d'optimiser toutes les commandes planifiées a partir de la ligne en question.

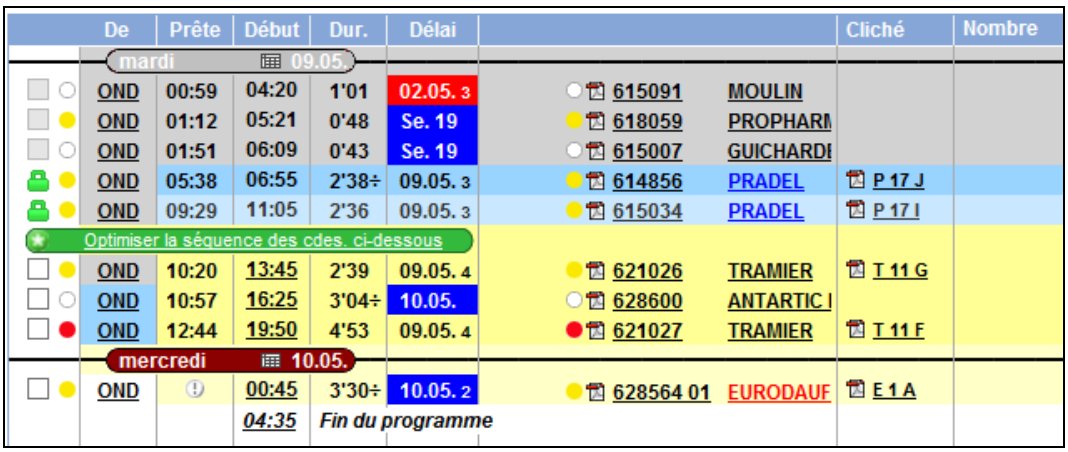


Image 3.45

Optimiser les couleurs d'encre

L'optimisation automatique considère les couleurs d'encre pour les commandes sélectionnées et établit une séquence qui réduira les changements de couleurs pour cette machine.

Des fonctionnalités supplémentaires dans le planning transfo

Sélectionner des machines

En appuyant sur le bouton ⊞ en bas vous pouvez ajouter tant de machines que nécessaire, le nombre de lien machines dans la boîte à outils est illimité. Afin de sélectionner une machine qui n'est pas affichée à l'écran cliquez sur « Recherche » pour afficher les 10 positions suivantes de la liste de machines.

Dans la boîte à outils, n'importe quelle machine de transformation peut être affichée ou cachée en cliquant sur les icônes ⊞ ou ⊟ à côté de chaque machine.

Saisie des données de production

Dès qu'une commande se trouve dans le mode de planification, le lien Saisie données de production est activé.

En cliquant sur ce lien, le dialogue pour la saisie des données de production des commandes sélectionnées apparaîtra :

Image 3.46

Entrez les heures de début et de fin pour le réglage et la marche pour la commande souhaitée, le nombre totale des palettes la quantité par palette ainsi que la quantité sur la dernière palette (ou – si « Entrer production *en produits finis* » est choisie, la quantité de produits finis.

♦ **Informations palettes**

Après avoir cliqué pour la 2ème le lien « Saisie de données de production », la commande concernée sera produite en fournissant les informations sur les palettes. (C'est visualisé par l'affichage gris). Le programme reste dans le mode de planification; les autres commandes sélectionnées sont toujours marquées.

Il faut sélectionner les commandes l'une après l'autre, la commande suivante ne s'affiche pas automatiquement.

Edition des fiches techniques de commande

Dès qu'une commande est sélectionnée pour la planification vous pouvez imprimer un PDF avec fiche technique pour cette commande en cliquant le lien dans le panier.

Edition du programme de transformation

Après la programmation des machines de transformation vous pouvez éditer les documents de production et de préparation du travail (Programme PARAMETRES – IMPRESSION MULTIPLE). Plusieurs types de documents sont créés dans PC-Topp.NET mais tous ne sont pas disponibles sur votre écran.

Avant l'impression d'un programme il faut préciser la période à éditer et la machine souhaitée. Si vous souhaitez éditer les documents de toutes les machines, laissez la zone machine à blanc. En plus, il faut préciser le début et la fin du rapport.

Après avoir entré « d » pour EDITION voilà un exemple des documents de production :

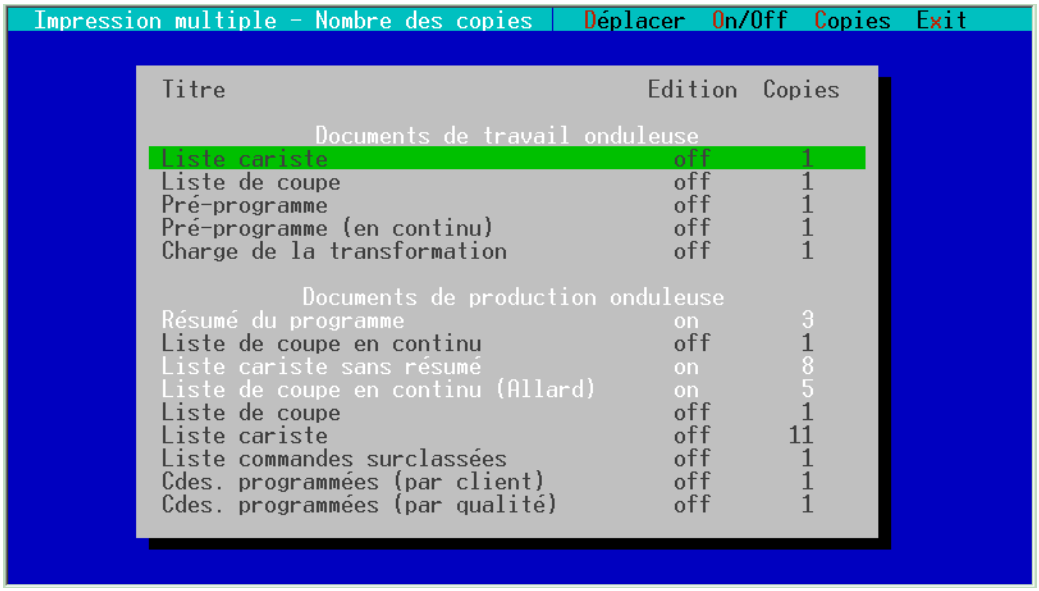

Impression multiple - Nombre des copies
Déplacer On/Off Copies Exit
Titre Edition Copies
Documents de travail onduleuse
Liste cariste off 1
Liste de coupe off 1
Pré-programme off 1
Pré-programme (en continu) off 1
Charge de la transformation off 1
Documents de production onduleuse
Résumé du programme on 3
Liste de coupe en continu off 1
Liste cariste sans résumé on 8
Liste de coupe en continu (Allard) on 5
Liste de coupe off 1
Liste cariste off 11
Liste commandes surclassées off 1
Cdes. programmées (par client) off 1
Cdes. programmées (par qualité) off 1

Image 3.47

Dans la liste des documents affichés, certains sont déjà activés (état «ON»). Les documents qui ont l'état «OFF» peuvent être activés selon vos souhaits. Pour faire, positionnez le curseur sur l'état à activer et utilisez l'option ON / OFF disponible dans le menu. La couleur de la ligne passe alors de gris à blanc.

Pour chaque document sélectionné vous pouvez changer le nombre de copies à imprimer. Pointez le document avec le curseur et utilisez l'option COPIES par ALT + C (ou ENTREE). Saisissez le nombre souhaité et validez par ENTREE.

Vous pouvez abandonner l'édition en utilisant l'option EXIT ou en appuyant sur ECHAP.

Pour lancer l'édition des documents activés (en blanc) utilisez l'option EDITION par ALT + D.

L'option OPTIONS / IMPRESSION MULTIPLE / NOMBRE COPIES vous permet de préciser la forme et le nombre des copies en utilisant des paramètres.

Pendant l'édition la couleur des différents titres des documents change : Ils deviennent bleus si l'édition est correcte. En cas de problèmes, ils deviennent rouges.

Programme transformation (DOS)

Ce programme est votre outil de travail. Il vous aide à planifier toutes les machines de transformation de votre usine. La planification des commandes sur les machines de transformation peut être faite indépendamment de la planification de ces commandes sur l'onduleuse.

Pour afficher le programme d'une machine de transformation, une fenêtre apparaît permettant la saisie du code machine. Précisez le code machine souhaité ou choisissez celui-ci en utilisant les touches PG.PREC. – PG.SUIV. pour faire défiler les numéros (tel qu'ils sont saisis dans le tableau standard des machines).

Validez par ENTREE le code machine. PC-Topp.NET affichera alors l'écran des commandes à fabriquer sur cette machine que voici :

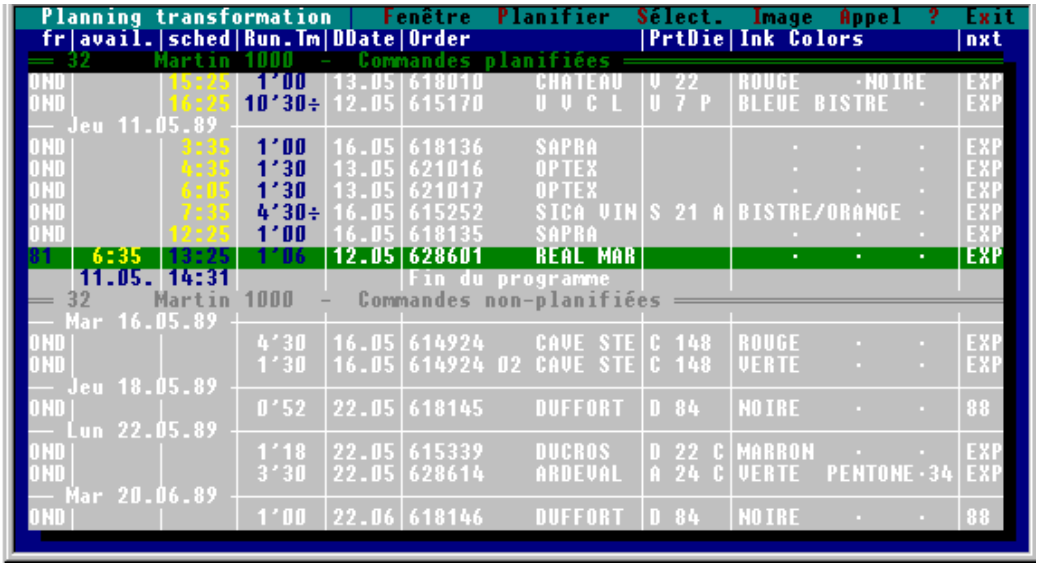

Planning transformation | Fenêtre Planifier Sélect. Image Appel ? Exit
fr|avail.|sched|Run.Tm|DDate|Order |PrtDie|Ink Colors |nxt
32 Martin 1000 - Commandes planifiées
OND 15:25 1'00 13.05 618010 CHATEAU V 22 ROUGE ·NOIRE EXP
OND 16:25 10'30÷ 12.05 615170 U V C L U 7 P BLEUE BISTRE · EXP
Jeu 11.05.89
OND 3:35 1'00 16.05 618136 SAPRA · · · EXP
OND 4:35 1'30 13.05 621016 OPTEX · · · EXP
OND 6:05 1'30 13.05 621017 OPTEX · · · EXP
OND 7:35 4'30÷ 16.05 615252 SICA VIN S 21 A BISTRE/ORANGE · EXP
OND 12:25 1'00 16.05 618135 SAPRA · · · EXP
81 6:35 13:25 1'06 12.05 628601 REAL MAR · · · EXP
11.05. 14:31 Fin du programme
32 Martin 1000 - Commandes non-planifiées
Mar 16.05.89
OND 4'30 16.05 614924 CAVE STE C 148 ROUGE · · EXP
OND 1'30 16.05 614924 02 CAVE STE C 148 VERTE · · EXP
Jeu 18.05.89
OND 0'52 22.05 618145 DUFFORT D 84 NOIRE · · 88
Lun 22.05.89
OND 1'18 22.05 615339 DUCROS D 22 C MARRON · · EXP
OND 3'30 22.05 628614 ARDEVAL A 24 C VERTE PENTONE·34 EXP
Mar 20.06.89
OND 1'00 22.06 618146 DUFFORT D 84 NOIRE · · 88

Image 3.48

L'écran est divisé en deux parties : Les commandes planifiées en partie supérieure et les commandes non planifiées (prévues) en partie inférieure.

Dans chacune des deux parties de l'écran les commandes sont regroupées par journée de production et triées par heure de début planifiée.

Détail des données affichées : Comme mentionné auparavant, les écrans PC-Topp.NET sont personnalisables à volonté. Voilà pourquoi vous risquez de ne pas trouver ici votre écran habituel. Certaines données sont affichées en plus ou en moins selon les clients, mais pour trouver la définition exacte d'une zone vous pouvez vous reporter au détail des données définies dans le système des commandes.

Voici une ligne définissant une commande :

Image 3.49

Les données affichées :

- Numéro de la machine précédente : Pour cette commande, la machine ONDULEUSE précède la machine Z01 sur laquelle nous travaillons.
- L'heure où cette commande est prête sur la machine précédente. C'est l'heure de planification (ou de production) de cette commande pour le jour actuel sur la machine précédente. Si la commande est prête à un autre jour, c'est la date du jour qui apparaîtra à la place de l'heure. Cette zone peut être vide si la commande n'est pas planifiée sur la machine précédente ou contenir le signe « ▪▪:▪▪ » si la commande est amalgamée mais non programmée (non numérotée) sur l'onduleuse.
- L'heure de planification de la commande sur la machine en cours. Cette zone peut être vide si la commande n'est pas encore planifiée sur cette machine.
- Temps : C'est la durée de passage estimée ou précisée de cette opération.
- Délai : C'est le délai de livraison de la commande. Cette zone peut contenir une date ou un numéro de semaine. L'affichage de la semaine est obtenu en fonction du code délai de la commande et des paramètres PC-Topp.NET.
- Numéro commande et nom client : Le numéro de la commande est affiché en entier ainsi qu'une partie du nom client.
- Impression : c'est le numéro de cliché d'impression.
- Couleurs : c'est les codes des couleurs des encres. C'est la zone résumée qui s'affiche ici. Pour avoir le détail il faut consulter la commande par l'option ALT + A.
- Numéro de la machine suivante.

► Pour des informations supplémentaires sur les couleurs dans le Planning transformation (DOS) voir l'annexe.

Les options

Par l'option IMAGE disponible dans cet écran, vous avez la possibilité d'afficher des champs complémentaires à la place des champs de l'écran standard. Ces champs sont souvent les numéros des formes de découpe ou les codes palette.

Détail des options disponibles :

FENETRE

Dans cette option vous disposez des actions suivantes :

OUVRIR : Ouvrir une nouvelle fenêtre pour afficher éventuellement une autre machine.

MACHINE SUIV. : Par cette option, et pour une commande ayant plusieurs machines dans sa gamme, PC-Topp.NET peut vous afficher le programme de la machine suivante. Placez le curseur sur cette commande et utilisez l'option. Il vous sera alors très utile de visualiser l'état de cette commande sur l'opération suivante avant de la modifier ou changer de place. Pour utiliser cette option à partir de l'écran standard, appuyez simultanément sur CTRL + FLECHE DROITE).

MACHINE PREC. : Identique à l'option ci-dessus mais concerne la machine précédente. Pour utiliser cette option à partir de l'écran standard, appuyez simultanément sur CTRL + FLECHE GAUCHE.

HORAIRE: Cet écran affiche en consultation les horaires de cette machine.

FERMER : Ferme la fenêtre active (celle où se trouve le curseur).

FERMER TOUT : Ferme toutes les fenêtres. Identique à ECHAP.

ALLER A DATE : Permet d'atteindre les commandes d'une journée donnée. Cette option nécessite de vous la saisie de la date souhaitée.

CONFLIT SUIV. : Recherche le conflit suivant à partir de la position du curseur. Un conflit peut être un espace ou un chevauchement. Pour utiliser cette option à partir de l'écran standard, appuyez simultanément sur CTRL+ FLECHE BAS.

CONFLIT PREC. : Recherche le conflit précédent à partir de la position du curseur. Un conflit peut être un espace ou un chevauchement. Pour utiliser cette option à partir de l'écran standard, appuyez simultanément sur CTRL + FLECHE HAUTE).

RELIRE TOUT: Mise à jour de l'écran

FAIRE DEFILER les machines : ALT + PG.SUIV. pour la machine suivante, ALT + PG.PREC. pour la MACHINE précédente.

CHANGER LA TAILLE DE LA FENETRE : ALT + FLECHE GAUCHE pour limite en haut et ALT + FLECHE DROITE pour limite en bas si le curseur se trouve dans la fenêtre des commandes planifiées. ALT + FLECHE HAUT pour limite en haut et ALT + FLECHE BAS pour limite en bas si le curseur se trouve dans la fenêtre des commandes non planifiées.

Pour passer d'une fenêtre à une autre, utilisez la touche TAB ou TAB MAJ.

PLANIFIER

DEPLACER VERS LE BAS: Si le curseur pointe une commande planifiée, celle-ci sera déplacée vers le bas de la fenêtre des commandes planifiées. Par contre si le curseur pointe une commande non planifiée, celle-ci sera planifiée à la suite des commandes planifiées et change de fenêtre. Vous pouvez utiliser la touche « + » directement de l'écran standard.

DEPLACER VERS LE HAUT : Si le curseur pointe une commande planifiée, celle-ci sera déplacée vers le haut de la fenêtre des commandes planifiées. Par contre si le curseur pointe une commande non planifiée, celle-ci sera planifiée à la suite des commandes planifiées et change de fenêtre. Vous pouvez utiliser la touche « - » directement de l'écran standard.

ENTRER HEURE : affiche une fenêtre de saisie de l'heure de planification des commandes sélectionnées.

DE-PLANIFIER : déplanifie les commandes sélectionnées.

SUPPRIMER ESPACE /CHEVAUCHEMENT : supprime les conflits affichés. Vous pouvez utiliser CTRL + SUPPR directement de l'écran standard après positionnement sur le conflit.

INSER ESPACE : insère un espace à la place du curseur. Vous pouvez utiliser CTRL + INSER directement de l'écran standard.

PRODUIRE : produit la commande avec ses données prévues.

DE-PRODUIRE : permet d'annuler la production d'une commande.

SAISIE DE PRODUCTION : affiche une fenêtre de saisie des données détaillées de production.

SCINDER UNE COMMANDE : affiche une fenêtre de saisie de la quantité de division d'une commande.

RECOLLER A LA COMMANDE MERE: Recolle la commande scindée à la commande mère (annule la scission).

SELECTIONNER

SELECTIONNER : sélectionne la commande pointée par le curseur et déplace le curseur sur la commande suivante. Vous pouvez utiliser CTRL + ENTREE à partir de l'écran standard.

SELECTIONNER CECI : sélectionne la commande pointée et garde le curseur sur celle-ci. Vous pouvez utiliser INSER à partir de l'écran standard.

DESELECTIONNER : désélectionne la commande pointée par le curseur. Vous pouvez utiliser la touche SUPPR.

DESELECTIONNER TOUT : désélectionne toutes les commandes sélectionnées. Vous pouvez utiliser la touche ENTREE.

MARQUER OU DEMARQUER : permet de distinguer une commande des autres au niveau de l'affichage. Les commandes marquées sont affichées avec une autre couleur (vert/marron). Vous pouvez utiliser la touche « / » à partir de l'écran standard.

IMAGE

Cette option permet de passer de l'affichage standard à l'affichage de champs complémentaires.

APPEL

Cette option affiche l'écran des données générales de la commande. Positionnez votre curseur sur la commande à consulter ou à modifier et appuyez sur « A » ou ALT + A. Vous pouvez consulter tous les écrans de détail de la commande par PG.SUIV.

?

Permet la recherche et l'affichage d'une commande à partir de son numéro.

EXIT

Identique à ECHAP. Permet l'abandon de l'écran et le retour à la fenêtre de saisie du numéro de machine.

Méthodes de la planification

- POUR PLANIFIER PLUSIEURS COMMANDES, vous devez les sélectionner dans la liste par CTRL + ENTREE et utiliser l'option PLANIFIER / ENTRER HEURE. Saisissez l'heure de début de travail, PC-Topp.NET calculera les heures des commandes suivantes en se basant sur la durée de passage prévue de chacune des commandes.
- POUR PLANIFIER UNE COMMANDE NON PLANIFIEE à la suite de la dernière commande du programme, pointez-la avec le curseur et appuyez sur «-». PC-Topp.NET positionnera cette commande à la suite des autres commandes planifiées.
- POUR REPORTER UNE COMMANDE DANS LE PROGRAMME, pour l'avancer ou la reculer pointez-la avec le curseur et utilisez les touches « + ou - » pour la monter ou la descendre dans la liste.

Horaires des machines

Voici l'écran de gestion des horaires. Le système affiche automatiquement le l'horaire de la dernière machine utilisée, positionné sur la date du jour.

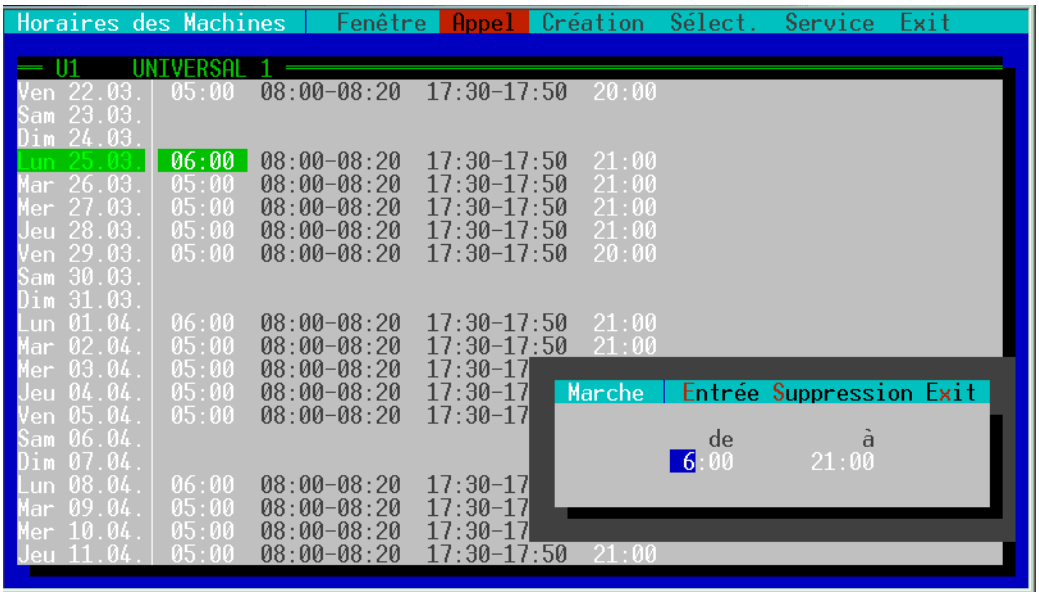


Image 3.50

Exemple : *Selon l'horaire, la machine U1 est en fonctionnement de 6:00 à 21:00. Au contraire à l'horaire de l'onduleuse, une troisième et une quatrième colonne au milieu indiquent deux casse-croûtes de 8:00 à 8:20 et de 17 :30 à 17 :50.*

Modèle standard de faction

La gestion des horaires devrait être faite d'une façon bien organisée. Commencez en définissant le modèle des horaires normaux qui sera appliqué par défaut à toutes les machines. Dans ce modèle précisez aussi les pauses régulières prises par les équipes de production. Toute précision portée au niveau du modèle des horaires normaux vous évitera beaucoup de travail au niveau de chaque machine.

Si une machine n'a pas les mêmes horaires normaux que les autres vous pourrez modifier ses horaires séparément.

Vous pouvez ouvrir plusieurs fenêtres de machines, sélectionnez les horaires d'une journée ou d'une semaine entière par INSER. Copier ces horaires sélectionnés est très simple. Positionnez votre curseur sur la journée ou au début de la semaine à modifier et appuyez sur la touche « * ». Immédiatement les horaires sélectionnés auparavant seront copiés au point d'insertion.

Par l'option CREATION vous pouvez créer ou supprimer les factions de travail ou créer un arrêt d'une durée limitée. Définissez aussi les jours fériés et les jours de congés répétitifs dans l'horaire.

Si PC-Topp est installé au site d'un client, l'administrateur qui crée le DataSet doit aussi créer les factions ou modifier le modèle standard de faction.

PC-Topp a besoin d'une journée de production définie afin de proposer les factions correctement (les lettres M, A, N pour les différentes factions du matin, de l'après-midi ou de nuit) et de fournir les rapports par faction. (Les heures sont attribuées aux lettres de faction).

♦ **Adapter l'horaire des machines**

Les travaux de planning contiennent également l'adaptation de l'horaire aux divergences de l'horaire standard. C'est-à-dire dès qu'une faction doit être rajoutée ou fermée le planificateur doit modifier l'horaire pour que les heures de début des commandes planifiées puissent s'adapter à la réalité prévue.

Si au cours de la production la faction concernée dure plus longtemps ou bien si on travaille pendant une faction prévisionnellement fermée l'horaire sera corrigé au moyen de la saisie de production (pourvu que la production soit saisie par PC-Topp, voir documentation Terminal Machine).

Modifier les factions

Pour modifier le modèle standard de faction l'administrateur doit cliquer sur le lien « Horaire des machines » (dans la fenêtre « Planification de transformation » ou sur la page « Options » / « Machines de transformation » / « Horaire des machines »).

Une fenêtre s'ouvrira avec les temps de travail du jour.

Pour modifier entrez « e » pour l'option « Service », ensuite « J » pour JOURNEE DE PRODUCTION.

Une fenêtre apparaîtra avec les heures de début et de fin des factions :

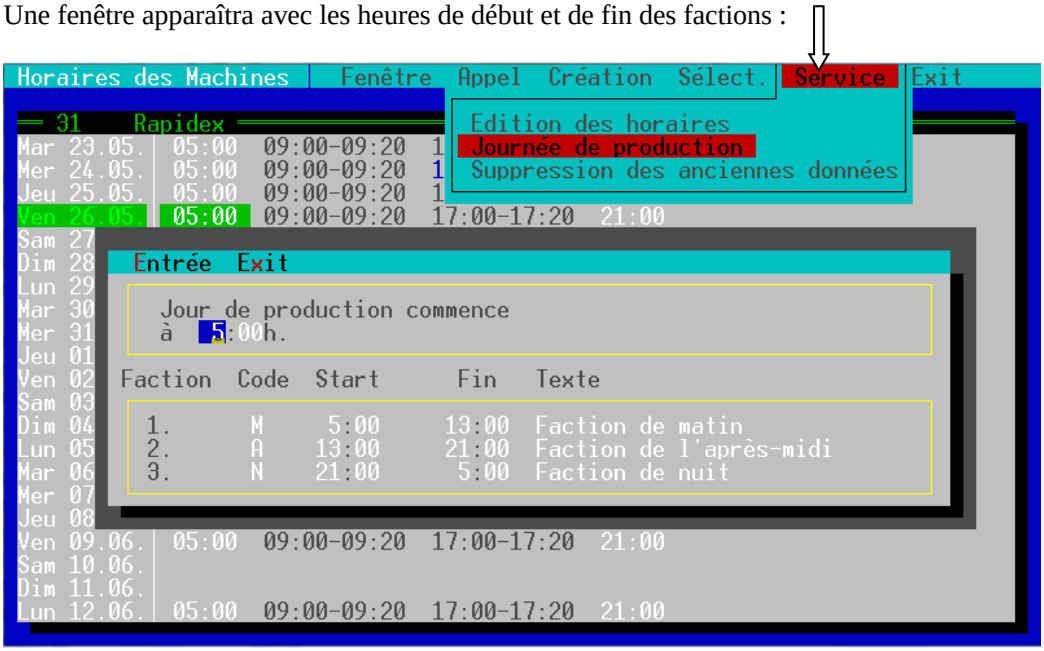
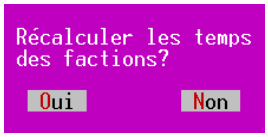


Image 3.51 : Modèle de 3 factions

Cette fenêtre d'entrée permet de modifier les temps donnés. Si on veut p.ex. modifier le début d'une journée de production il faudra entrer la nouvelle valeur en haut de l'écran.



En ce qui concerne un modèle de 3 factions il suffit de modifier le début de travail du journée de production, ensuite les heures de début et de fin des factions concernées seront adaptées automatiquement à la nouvelle heure de travail (un message apparaît « Recalculer les temps des factions ? ». Il faut répondre par « Oui », ensuite un nouveau modèle commençant avec la nouvelle heure de début sera calculé. (En répondant par « Non » le début initial du journée de production sera gardé.)

Si un horaire de 2 factions doit être créé, répondez par NON, sinon le modèle initial de 3 factions sera affiché.

Ensuite il faut manuellement entrer les heures de début et de fin des factions concernées et supprimer la 3ème faction.

Pour sauvegarder, entrez Alt e. L'écran ci-dessous s'affichera :

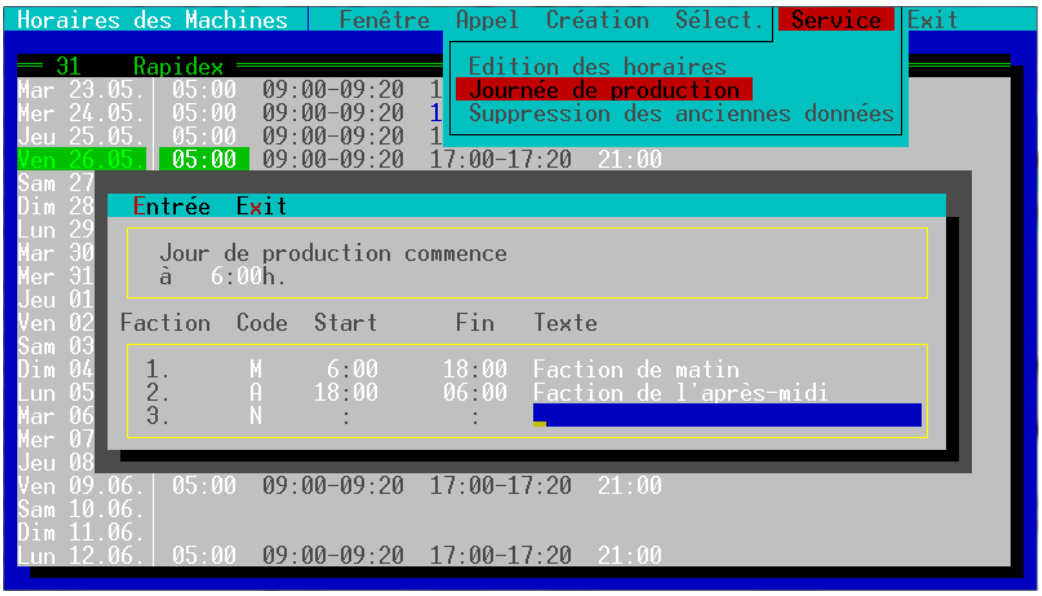


Image 3.52 : Modèle de 2 factions

Maintenant, il n'y a que deux factions à 12 heures : Faction de matin et de l'après-midi.

♦ **Effets sur les statistiques**

Les statistiques ne seront pas concernées par des modifications du modèle par défaut de faction.

Situation de la charge des machines

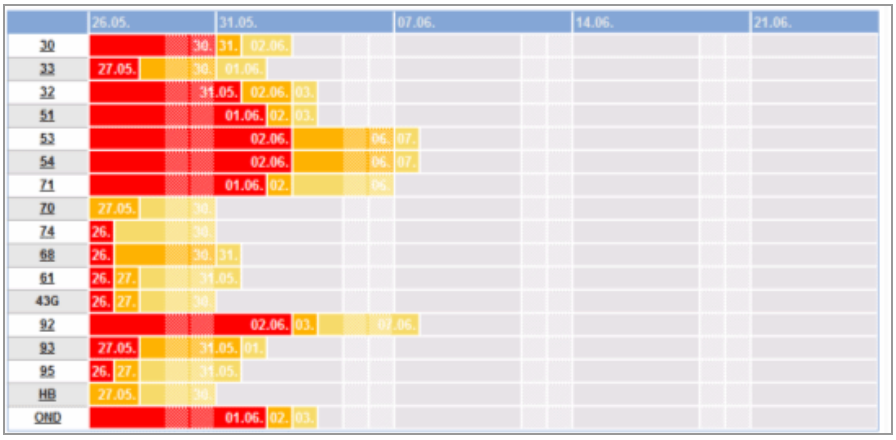


Image 3.53: Ecran de la charge des machines de PC-Topp.NET

L'image ci-dessus montre à une vue résumée la charge des machines à une certaine heure. (L'heure de cette situation est affichée en haut à gauche). Machines et jours sont les coordonnés du tableau.

Les intervalles dans lesquels PC-Topp.NET calcule la charge des machines sont très flexibles : Après tout changement il y aura un ré-calcul.

Au lieu de calculer le TGV aux intervalles fixes (par ex à chaque 30 minutes), la charge des machines est recalculée presque immédiatement après toute modification concernant les commandes ou le planning: Dès qu'elles arrivent, les nouvelles commandes deviennent part de la charge des machines et les modifications dans le planning sont reflétées quasi instantanément.

Des machines semblables peuvent être regroupées de la manière que le TGV ne montre pas seulement la charge sur chaque machine mais aussi la combinaison de capacité et charge pour le groupe des machines.

L'onduleuse est maintenant une partie intégrale de l'affichage de la Charge des machines (TGV).

L'image ci-dessus représente une vue globale de la charge des machines à un certain moment. (Celui-ci est affiché en haut à gauche).

La structure du tableau

Ce tableau contient une section pour chaque machine. (La sélection et la séquence des machines peuvent être influencés par des saisies correspondantes d'un horaire des machines). Le tableau affiche trois semaines, à partir de la date actuelle. Dans le titre (barre grise au-dessus de chaque machine) la date du lundi des deux semaines suivantes apparaît pour aider l'utilisateur à une meilleure orientation.

Une ligne par machine affiche la date jusqu'à quand la machine est complètement chargée et les dates jusqu'à laquelle la charge est critique (cela veut dire que vous avez moins que 1 ou au maximum 2 jours de production avec de la capacité libre.

Le tableau montre quatre et demi semaines démarrant avec la date actuelle. Pour mieux s'orienter, la date des lundis des semaines suivantes apparaît dans le titre (barre bleue en haut de la fenêtre).

Après avoir cliqué *directement* sur le code machine l'affichage du planning de transformation apparaît.

Pour avoir des informations plus détaillées sur la capacité d'une machine, cliquez sur une des lignes représentant une machine. L'écran ci-dessous apparaît. Dans notre exemple, les détails de la capacité des machines 76 et 25 sont affichés:

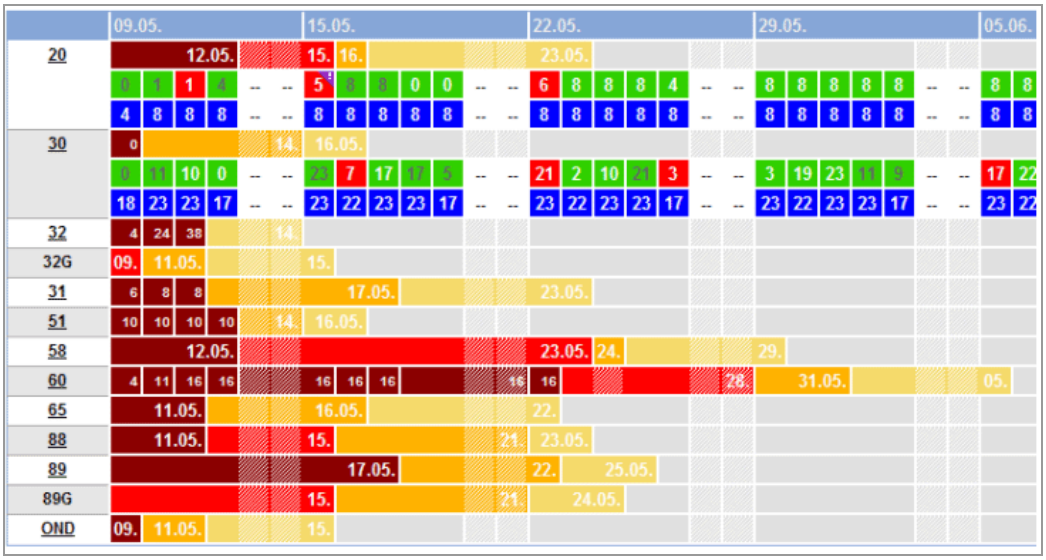


Image 3.54

(En y cliquant pour la deuxième fois, le premier affichage apparaît).

La signification des couleurs

BLEU : Capacité journalière

Les chiffres blancs sur fond bleu représentent la capacité pour la machine en nombre d'heures pour une journée.

Exemple : *Dans la semaine à partir du 29.09., la machine 26 a une capacité journalière entre 13 h (vendredi) et 23 h (mardi et mercredi). Le samedi et dimanche on ne travaille pas.*

Pour la journée actuelle la capacité est calculée en tenant compte du nombre des heures qui restent au moment du calcul.

VERT / ROUGE : La charge

Au-dessus de la capacité s'affiche le nombre des heures de travail restant pour ce jour (ou combien de temps la machine sera chargée d'une façon critique.

Des chiffres sur fond rouge indiquent que la charge de la machine du jour en question dépasse la capacité existante.

Exemple : *Le mercredi 1.10. la charge dépasse la capacité existante (20 heures) de 4 heures. Pour terminer le travail entier il faut alors – si possible – commencer le travail plus tôt que d'habitude. En ce cas, la capacité le jeudi surpasse encore la charge, pour cela la capacité de ce jour est indiquée en blanc. (Si la capacité était inférieure a la charge, la capacité qui reste à ce jour (23 heures) serait indiquée en gris.*

Des chiffres sur fond vert indiquent que cette capacité n'est disponible qu'en apparence : Elle sera consommée entièrement ou partiellement par les cumuls de charge d'autres jours. Par contre les chiffres *blancs* sur fond vert indiquent que les heures de travail du jour concerné sont réellement à disposition.

GRIS SUR VERT :

Des chiffres gris sur un fond vert visualisent que cette capacité n'est pas vraiment disponible – elle sera partiellement ou complètement consommée par des charges exceptionnelles aux autres jours. Des chiffres blanc sur un fond vert cependant signalisent que les heures de travail affichées sont complètement disponibles le jour en question.

BRUN :

Fin du programme (montre jusqu'où la machine est planifiée).

Charge futur

ROUGE ET JAUNE : Le Rouge et le Jaune se réfèrent à la charge future : La barre rouge et la barre jaune, au-dessous des données de la charge indiquent jusqu'à quel jour la machine sera complètement chargée (barre rouge) ou chargée d'une façon risquée (barre jaune).

Exemple: *Sur la machine 25, le premier jour de travail disponible est le mercredi 15.10.*

Une définition équivalente serait de comparer la capacité cumulée de la machine avec la charge cumulée. La courbe de la charge cumulée peut être
au-dessous de la courbe de la capacité cumulée ou au-dessus.

Selon cette définition la barre rouge va jusqu'au jour où la courbe de la capacité cumulée coupe la courbe de la charge cumulée. C'est à partir de ce jour qu'il y a vraiment une capacité disponible.

ROUGE: La barre rouge s'étend – selon cette définition – jusqu'au jour où la capacité cumulée est et reste en permanence plus grande que la charge cumulée: C'est à partir de ce jour qu'il y a des capacités libres.

ORANGE :

Tant que la différence entre la capacité cumulée et la charge cumulée est plus petite qu'un jour de travail, la charge est « critique». Elle est représentée par une barre orange.

D'autres liens

En cliquant sur n'importe quel jour une fenêtre s'affiche en montrant les commandes planifiées qui constituent la charge du jour en question.

Image 3.55

- En cliquant sur un numéro de commande, les données générales de la commande apparaissent.
- En cliquant sur un nom de client l'écran des clients services apparaît.

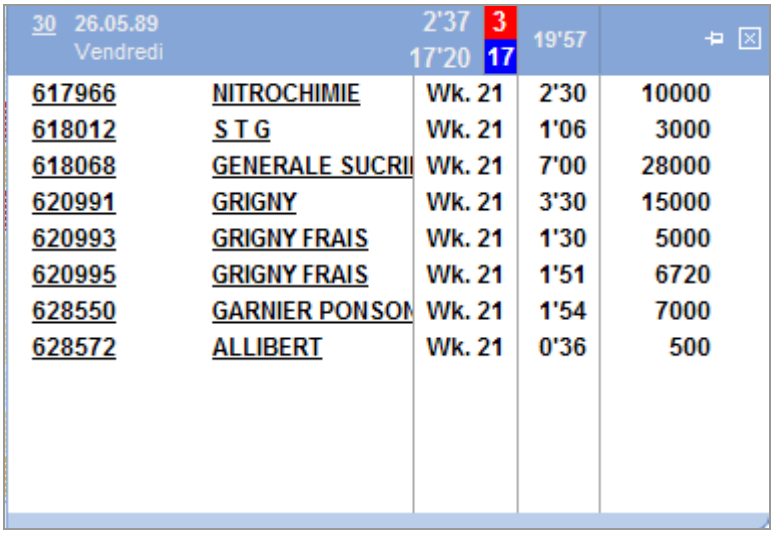


Image 3.56

La date de livraison est affichée sur la liste des commandes.

Modifier l'affichage

Afficher détails

Ce lien se trouve dans la boite à outils à gauche.

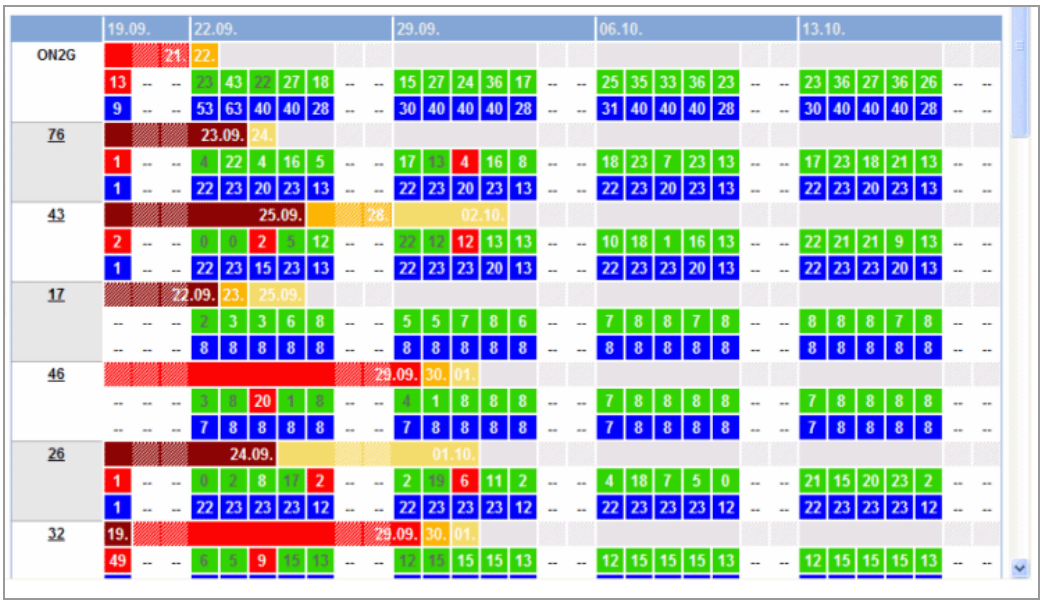


Image 3.57

L'image affiche l'information entière et détaillée sur la capacité de toutes les machines de transformation.

Afficher résumé

Affiche la vue résumée, voir image en haut.

Comment interpréter le diagramme à barres

Grâce au diagramme à barre le service commercial peut préciser jusqu'à quel jour les machines sont chargées.

Dans la zone de la barre rouge il n'est pas recommandé d'accepter une nouvelle commande à produire. Si cela est indispensable, cette commande ou bien d'autres seront terminées de toute évidence en retard.

Dans l'étendue de la barre orange il faut accepter des commandes sous toutes réserves parce que la capacité restante est limitée.

Si les barres rouges, oranges ou jaunes sont courtes, il y a très peu de commandes. Les barres longues par contre signalent que la machine est chargée de manière critique.

Pour le *planning* par contre on peut définir la règle suivante : Chaque machine doit être planifiée jusqu'à la fin de la barre rouge. Même si des commandes semblent être produites trop tôt, le délai sera à peine respecté à la fin de la barre rouge.

Sur les machines qui ont une barre orange extrêmement longue, il est recommandé de planifier au-delà de la fin de la barre rouge. (Il faut prendre en considération que dans la période planifiée à l'avance il y a souvent des commandes à insérer).

L'affichage de la charge des machines inclut aussi les données de l'onduleuse.

Conseils pour la planification

L'affichage du TGV fournit des informations jusqu'à quand il faut terminer la planification pour éviter que les commandes ajoutées soient produites trop tôt. (Cela ne serait pas raisonnable parce que les commandes devraient être stockées etc.)

Il faut continuer à planifier jusqu`à ce qu'une machine soit complète, même s'il y a encore de la capacité semblant être disponible.

En continuant de planifier, la barre rouge s'affiche de plus en plus en brun, à la fin elle est complètement brune. (La section rouge se trouve quasiment couverte du brun). Le planificateur doit faire attention à ce que les commandes ne soient pas planifiées aux jours affichés en rouge. Dans ce cas il faut éliminer les commandes en question.

Mettre en ordre le TGV

Le lien « Configuration » dans la fenêtre bleue d'information n'est accessible qu'avec les droits d'administrateur.

Les commandes en retard, c.-à-d. celles avec des dates de livraison dans le passé ne peuvent pas être produites pour des raisons variées. Souvent elles peuvent cause des problèmes pour les valeurs affichées dans le programme de la charge des machines: PC-Topp les traite comme une partie de la charge machines au premier jour disponible, c.-à-d. comme très urgent bien qu'en fait elles se trouvent seulement dans un état d'attente.

Pour éviter cela on pourrait attribuer à ces commandes des dates de livraison réalistes (dans le futur) mais très souvent cela ne se passe pas.

Il y a quand même une possibilité pour tenir ces commandes hors du programme TGV : En utilisant les options suivantes vous pouvez faire PC-Topp ignorer ces commandes. Vous ne devez que les marquer comme « Suspendu par le Planning » ou « Suspendu par les Ventes » et PC-Topp ne les prendra plus en compte dans le programme de la charge des machines.

Le tableau montre les possibilités pour marquer les commandes que vous souhaitez tenir à l'écart de la charge des machines TGV :

	Toujours afficher (option par défaut)	Ne pas afficher si la date de livraison se trouve dans le passé	Jamais afficher
Commandes suspendues par le Planning	○	○	○
Commandes suspendues par les Ventes	○	○	○

Etat planning bloqué -> affichage violette du client concerné.

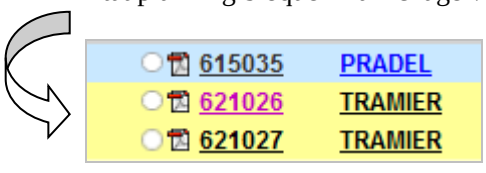


Image 3.58

Le Commercial peut bloquer les commandes

Jusqu'à maintenant, on pouvait spécifier l'état Vente d'une commande comme « bloquée » par le Commercial, par exemple pour cause du manque de crédit d'un client. Mais rien n'empêchait les planificateurs de planifier ces commandes sur l'onduleuse ou dans la transformation pour le futur où le crédit était attendu.

Désormais, un code blocage « Vente » existe qui est plus efficace. Les commandes en état « interdit » sont marquées par une icône distinctive et ne peuvent plus être planifiées. En outre, elles sont hachurées en violet là où elles apparaissent dans PC-Topp.

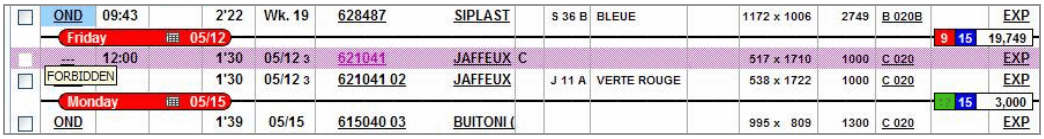


Image 3.59: Commande marquée bloquée

Une fois active, cette option tient à l'écart les commandes de la charge des machines si elles sont marquées comme « Suspendues », soit par le Planning ou par les Ventes, soit uniquement pour les commandes avec des dates de livraison dans le passé ou pour toutes ces commandes. (Par défaut, la fonctionnalité est désactivée : toutes les commandes apparaissent dans le TGV).

♦ **Uniquement pour administrateurs**

Les utilisateurs avec les droits d'administrateur de PC-Topp.NET peuvent activer la fonctionnalité depuis l'écran TGV: Un lien dans la boîte à outils à gauche mène à une page de configuration.

Les caractères dans la Charge des machines

Icône violette: Avertissement des commandes en retard. Un petit triangle violet (voir en bas) signale que des commandes en retard sont planifiées aux jours concernés.

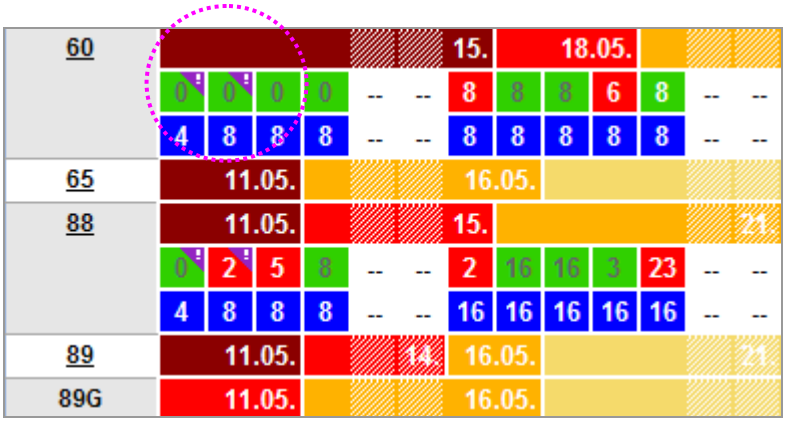


Image 3.60

L'icône apparaît en deux situations:

- Commandes planifiées en retard sur une machine
  Ces commandes ne seront pas livrées à temps si on ne fait pas attention. Si vous cliquez sur l'icône, les commandes planifiées en retard seront marquées par une date de livraison rouge.

- Charge des machines trop élevée pour produire des commandes non planifiées à temps
  La charge d'une machine est supérieure à la capacité de celle-ci du jour concerné (fond rouge) et 'il n'est pas possible de déplacer l'excédent à un jour précédent parce que la capacité des jours précédents n'est pas suffisante. A cause de cela, une ou plusieurs commandes pré-planifiées sur cette machine ne peuvent pas être produites à temps.

Notez s.v.p.: les commandes en retard non planifiées ne sont pas marquées en rouge dans les détails de la journée (excepté si la date de livraison est passée) parce que le système ne sait pas laquelle de celles-ci vous planifierez à temps en utilisant la capacité disponible au plus tôt.

Icône rouge: Liste de commandes pour 1 jour. La petite icône rouge dans la première ligne de commande en bas signifie qu'il n'y a qu'une partie de la commande en question a été produite le jour correspondant.

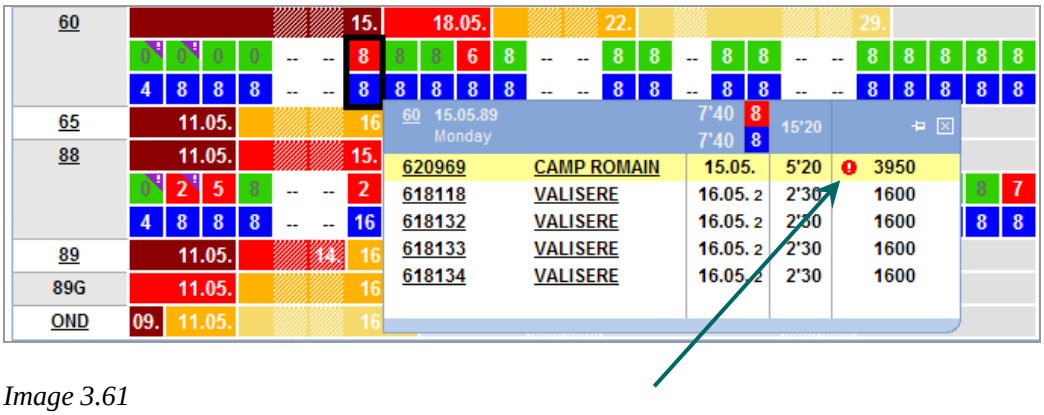


Image 3.61

Trouver de la capacité disponible

Dans la charge des machines TGV les machines souvent semblent être complètement chargées, mais, en fait, elles ne le sont pas. La raison pour cela : les planificateurs souvent veulent produire ensemble des commandes similaires, sans prendre en considération que la date de livraison de quelques-unes des commandes est encore loin dans le futur, c'est-à-dire, la capacité qui au fond existe semble être occupée.

♦ **Déplacer commandes**

Recherche capacité
Déplacez les commandes à la dernière date de production possible
Déplacer commandes
Affichage comme planifié

Image 3.62

Cette fonctionnalité aide à trouver cette capacité cachée en recherchant les commandes qui sont planifiée plus tôt que leur date de livraison (ne) l'exige. Ainsi on peut voir où de la capacité disponible peut être créée en déplaçant des commandes planifiées. S'il faut décider si une commande urgente peut être insérée dans le programme existant il est facile pour vous de trouver un jour pour l'insérer.

En cliquant sur le lien « Déplacer commandes » dans la boîte à outils vous verrez le nombre des heures de travail potentiellement disponible de chaque jour planifié : Il est affiché dans la ligne résumé de chacune des machines. En cliquant sur les détails du jour vous pouvez trouver les commandes qui pourraient être déplacées pour insérer plus de commandes urgentes.

Les heures de travail disponibles par jour apparaissent en petit chiffres blancs sur la barre qui représente la charge de chacune des machines.

Détails de la charge machine

Après avoir appuyé sur « Déplacer commandes » :

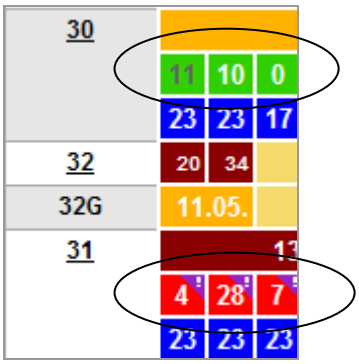


Image 3.63

Après avoir clique sur « Affichage comme planifié » :

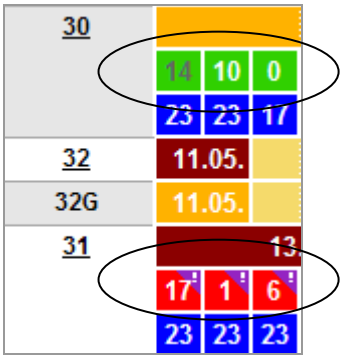


Image 3.64

Les heures de travail par jour qui pourraient être disponibles apparaissent en petits chiffres blancs dans la barre qui indique la charge de chacune des machines.

♦ **Affichage comme planifié**

Afin de mettre le programme Charge des machines dans la vue par défaut, cliquez sur « Affichage comme planifié ».

Ignorer des commandes

Dans « Configuration » vous pouvez marquer des commandes en retard comme suspendues par le Planning ou les Ventes, ainsi PC-Topp n'en tiendra pas compte en calculant la charge des machines.

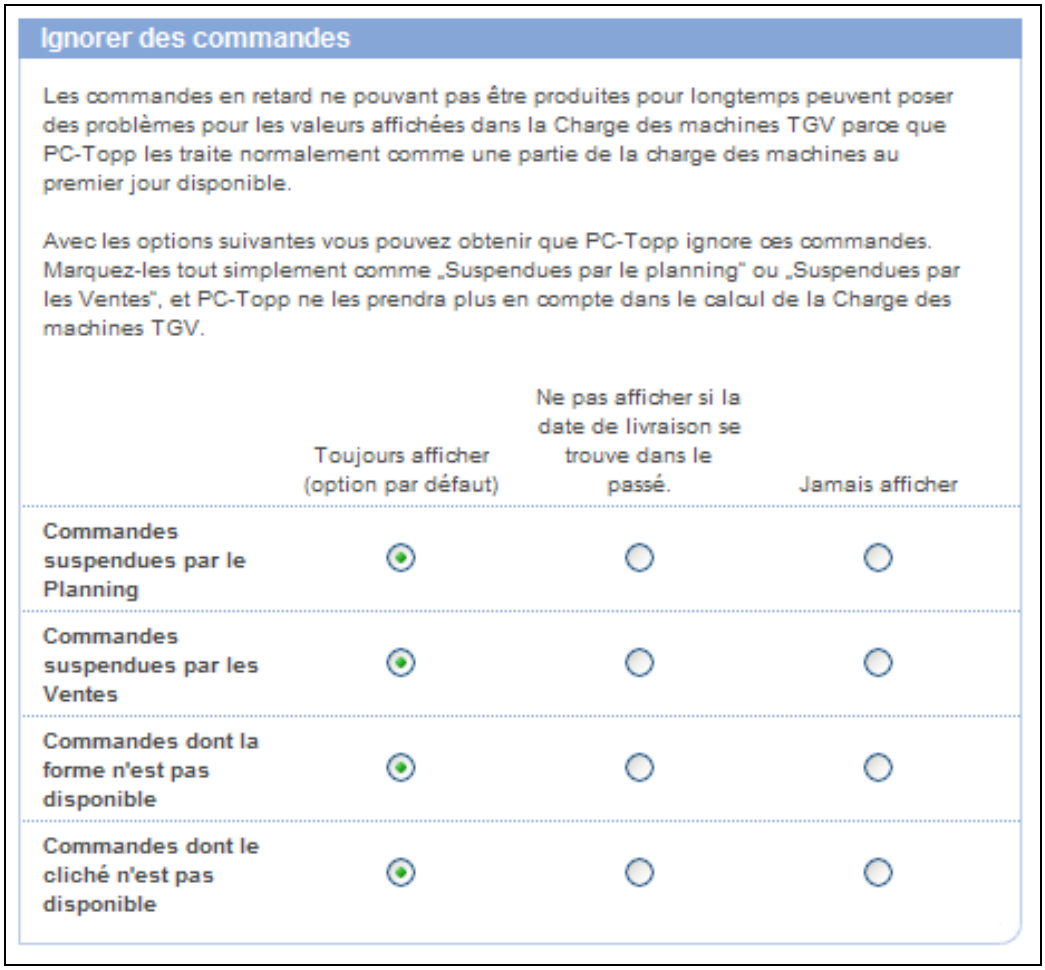

Ignorer des commandes
Les commandes en retard ne pouvant pas être produites pour longtemps peuvent poser des problèmes pour les valeurs affichées dans la Charge des machines TGV parce que PC-Topp les traite normalement comme une partie de la charge des machines au premier jour disponible.
Avec les options suivantes vous pouvez obtenir que PC-Topp ignore ces commandes. Marquez-les tout simplement comme „Suspendues par le planning" ou „Suspendues par les Ventes", et PC-Topp ne les prendra plus en compte dans le calcul de la Charge des machines TGV.
Toujours afficher (option par défaut)
Ne pas afficher si la date de livraison se trouve dans le passé.
Jamais afficher
Commandes suspendues par le Planning
Commandes suspendues par les Ventes
Commandes dont la forme n'est pas disponible
Commandes dont le cliché n'est pas disponible

Image 3.65

Diagrammes de performance

Ce programme est utilisé pour visualiser la performance des machines de transformation. Il permet l'accès aux diagrammes par faction et par jour.

Sommaire de la semaine

Image 3.66

Exemple: *Dans l'exemple ci-dessus, vous voyez le résumé hebdomadaire des machines 20, 30, 31, 32 et de l'onduleuse. (Samedi et Dimanche les machines sont libres).*

Changer la période de temps

Utilisez les touches « jour précédent/jour suivant » et les touches « semaine précédente / semaine suivante » pour sélectionner une nouvelle période.

Données de production – Détails de la journée

Affiche la performance de toutes les machines pour un seul jour (3 factions).

Pour analyser la performance des factions différentes, cliquez sur le jour en question. Le jour sera affiché en détail avec les factions concernées. Dans l'image ci-dessous la performance de chaque faction est affichée dans les trois colonnes à droite.

Image 3.67

Un clic sur n'importe quel élément de tableau ouvre le fenêtre de détail suivante:

Image 3.68

En bas à droite vous trouvez l'option d'impression.
En appuyant sur « Sommaire », le sommaire hebdomadaire s'affiche de nouveau.

Données de production - performance d'une machine

Dans la vue de la sommaire vous pouvez cliquer sur le lien d'un code machine pour faire apparaître les détails de la performance d'une certaine machine.

Ici No. 30 est affichée:

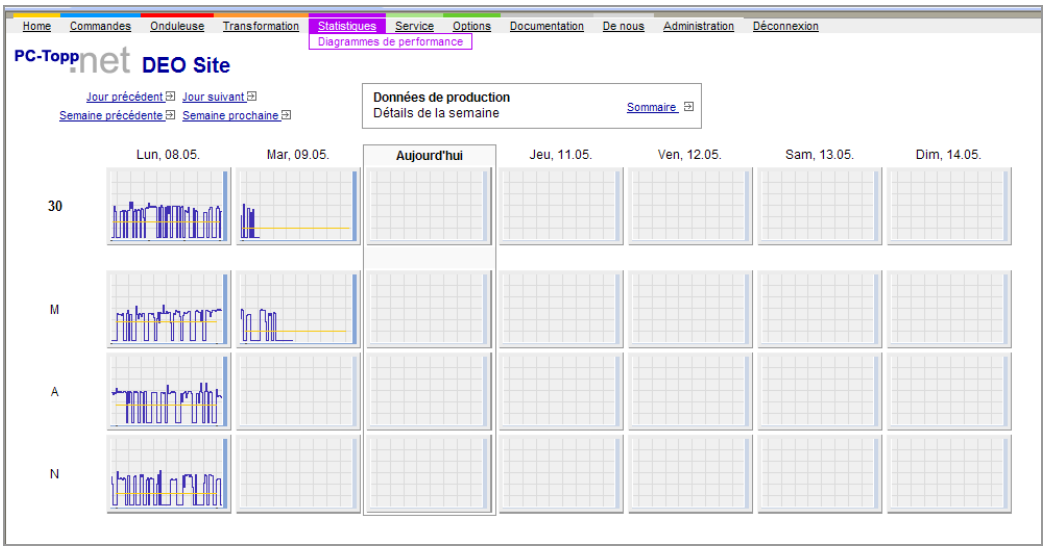


Image 3.69

Données de production – Vue détaillée (factions)

En cliquant n'importe où sur la courbe, une graphique s'ouvre et visualise les détails de la performance d'une faction. Exemple: *La machine n° 30 est sélectionnée:*

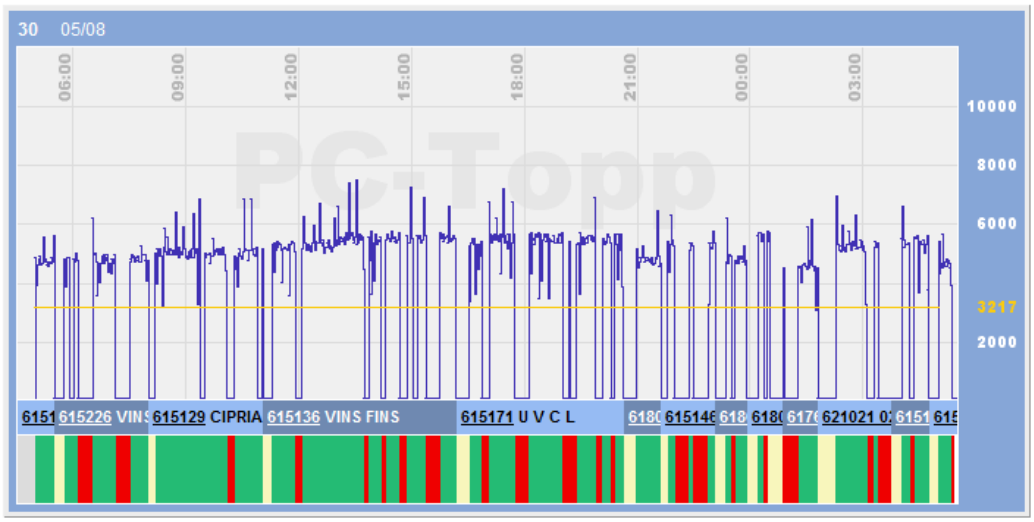


Image 3.70

Le diagramme ci-dessus montre le temps (en heures par jour, ici de 06:00 à 03:00) sur la axe x en haut de l'écran et les quantités produites à droite, sur l'axe y. Les commandes différentes sont triées par leurs heures de début. (En cliquant sur un numéro de commande, les données générales de la commande apparaîtront).

Au-dessous de la barre bleue contenant les numéros de commandes les événements différents pendant la production sont visualisés.

Les couleurs des différents états des commandes

- JAUNE CLAIR = réglage
- ROUGE = arrêts (les micro-arrêts sont représentés par des petits traits). En cliquant sur une zone rouge vous voyez la cause d'un arrêt
- BLEU = Casse-croûtes
- VERT = La machine est en cours.

Détails de la production

Un clic sur n'importe quel étape de la production permet d'afficher les détails de la production (début réglage, début passage, commande terminée, vitesse, et les détails des déchets. S'il y a un arrêt, son début et sa fin ainsi que sa cause sera affiche.

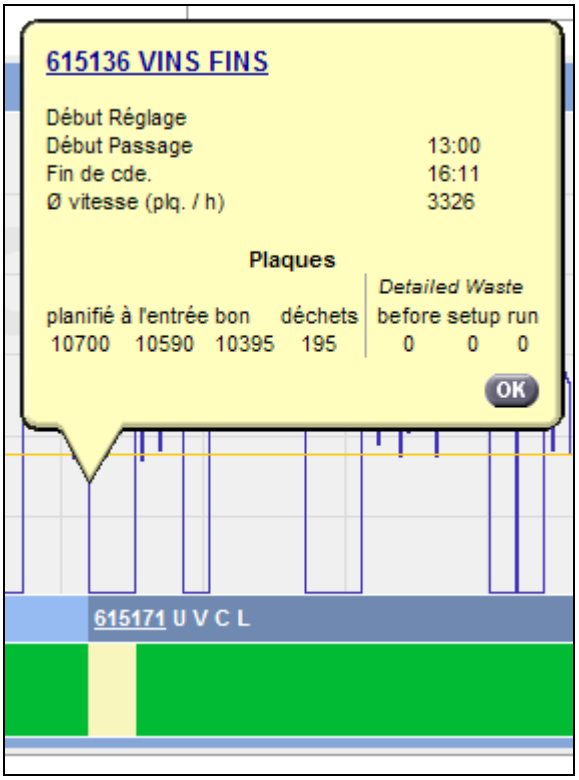


Image 3.71

Les détails de l'onduleuse incluent la cannelure, la laize et la qualité du programme en question.

Situation des en-cours

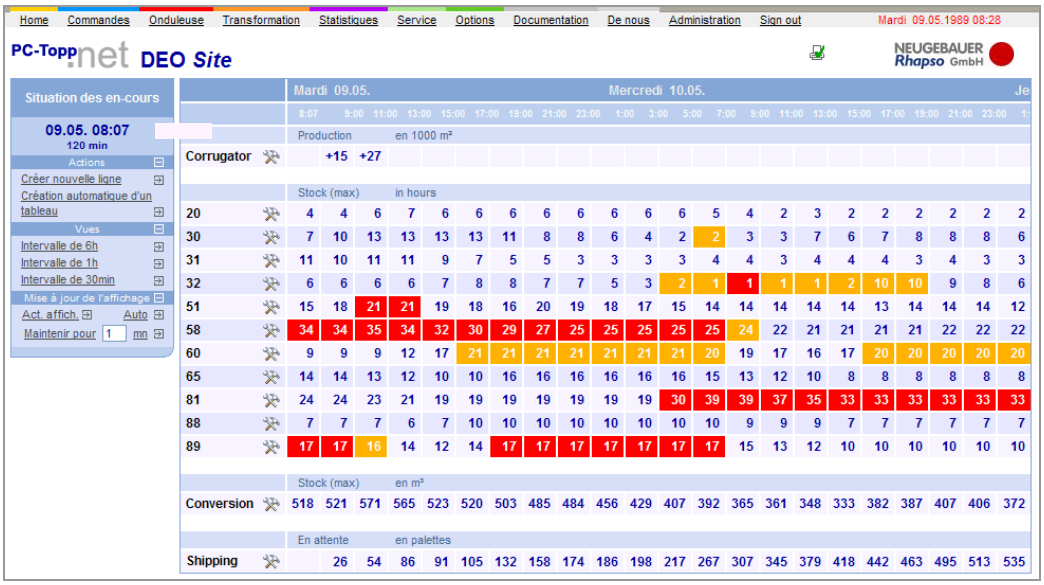


Image 3.72

♦ **La fonction de la page**

La page « Situation des en-cours » met à la disposition du planificateur une vue globale du stock intermédiaire qui existe devant une machine à un certain temps. Au cours de la production, le planificateur est continuellement informé de l'avancement de celle-ci. L'écran montre tout mouvement du stock depuis une machine vers l'autre.

Le programme « Situation des en-cours » alerte le planificateur dès que le stock a atteint un niveau qui rend impossible une production ponctuelle. (Si par exemple il n'a pas assez d'espace sur la chaîne).

En ce cas le système alerte si le stock a atteint un niveau très haut ou très bas (selon vos options).

En ce cas le planificateur peut replanifier les machines qui suivent la transformation ou celles d'expédition.

L'écran

Le stock est visualisé dans un tableau, une cellule représente un intervalle de deux heures (voir l'image ci-dessus, c'est la vue par défaut qui peut être modifiée). Les valeurs du stock sont triées par machines et par heure.

L'onduleuse

En haut, il y a une ligne indiquant les valeurs de l'onduleuse. Le « + » signifie qu'il n'y a que des flux sortants. (Type : production en 1000 m²).

Les machines de transformation et le stock

Dans le tableau, les machines de transformation s'affichent au-dessous de l'onduleuse.

La première colonne contient les machines, les autres contiennent le stock dans l'intervalle de 2 heures.

♦ **Mouvements du stock**

Exemple: *(voyez l'image en haut): A 3:00 h, le stock devant machine 32 h se monte à 2 heures, c'est à dire il durera 2 heures pour transformer le stock intermédiaire devant cette machine ou, autrement dit, la machine concernée a encore du travail pour 2 heures.*

Le stock change continuellement à cause des arrêts, des casse-croûtes et des déviations normales causées par la transformation sur plus d'une seule machine. Ainsi les plaques (ou les m³, dépendant de l'unité choisie) devant une machine accumulent de temps en temps ou des périodes d'attente ont lieu, voir les celles à blanc. (Au contraire aux cellules « 0 » - celles-ci contiennent des valeurs > 0).

Les totaux

Les lignes Transformation et Shipping (Expédition) montrent le stock disponible en m³ resp. en palettes à l'heure indiquée en haut. En cliquant sur un total de la transformation, une fenêtre « Transformation » s'ouvre contenant toute la gamme des machines de transformation où la commande sera produite. (Faire défiler avec les FLECHES bleues à droite).

En cliquant sur un total d'Expédition une fenêtre s'ouvre montrant toutes les commandes en attente d'expédition.

Les totaux peuvent légèrement osciller à cause des valeurs arrondies.

♦ **La rêve du planificateur**

La section ci-dessous inclut l'expédition (type : en attente, en palettes). L'idéal serait une dernière ligne vide représentant un flux parfait sans difficulté - ce qui n'est pourtant pas très réaliste.

L'affichage des commandes

En cliquant sur la chiffre d'une ligne machines, une fenêtre apparaît contenant les commandes à produire sur la machine concernée (ici : machine 88) affichées à l'heure sélectionnée. Elle montre comment les heures affichées sont distribuées sur les commandes encore à produire.

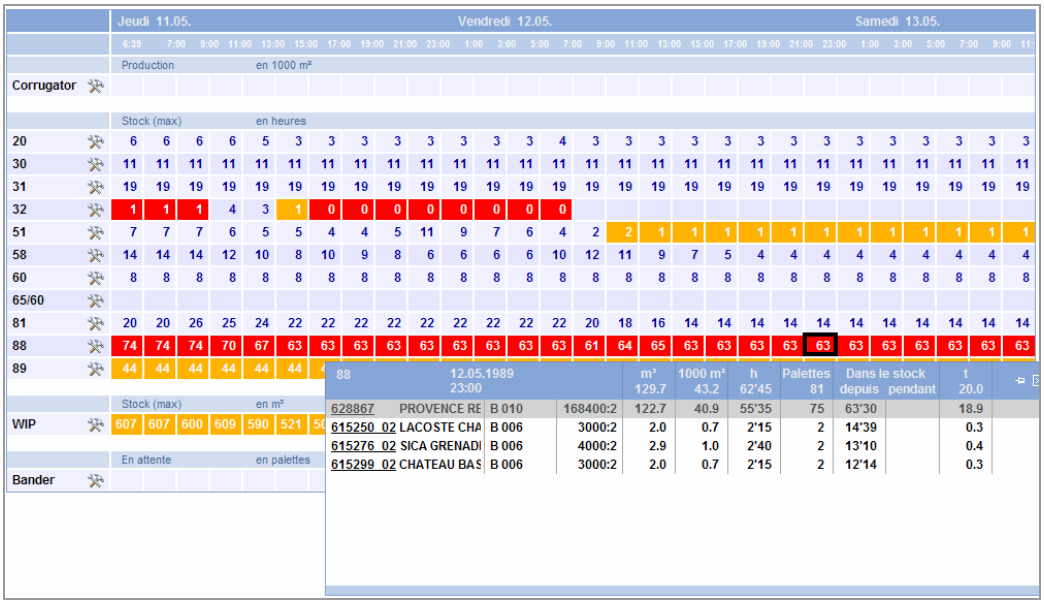


Image 3.73

Cela permet à l'utilisateur de voir s'il y a des niveaux de crête exigeant de replanifier de commandes ci qui est indispensable pour réduire les en-cours.

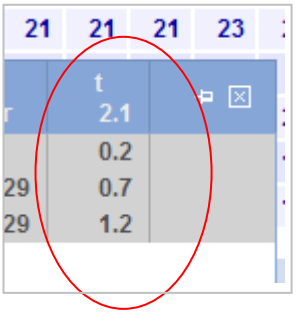
Commandes affichées en gris et blanc

Les commandes au fond gris ne peuvent pas être ré-planifiées parce qu'elles se trouvent déjà sur une quelconque machine.

Toutes les autres commandes (en blanc) peuvent être produites soit plus tard sur la machine précédente soit plus tôt sur la machine concernée.

♦ **La durée dans le stock**

La colonne « Durée dans le stock » est partagée en deux. « Depuis » affiche le temps jusqu'à maintenant, « Pendant » affiche le temps à partir de maintenant.



La colonne marquée contient une nouvelle unité pour les groupes disponibles : les tonnes. (Aussi disponible dans le résume des commandes).

Image 3.74

En cliquant sur le numéro d'une commande, les données générales correspondantes s'affichent.

Problèmes concernant le stock – le système d'alerte

La page « Situation des en-cours » alerte le planificateur si le stock intermédiaire requis entre les machines n'est plus disponible ou s'il y a trop de stock causant des perturbations de la production.

Les niveaux d'alerte

Cette page permet de préciser le niveau d'alerte pour n'importe quelle machine ce qui est exigé pour un système d'alerte fonctionnant.

♦ **Les couleurs d'alerte**

Il y a deux couleurs pour visualiser les niveaux d'alerte: Rouge et orange. Elles peuvent exprimer un manque de commandes à produire ou une abondance de celles-ci.

On peut résumer les situations d'alerte dans le tableau suivant :

Alerte	Situation des commandes	Probabilité d'arrêts
Alerte haute rouge	Beaucoup trop de commandes	Grand danger des arrêts de la production.
Alerte haute orange	Trop de commandes	Danger des arrêts de la production.
Alerte basse orange	Trop peu de commandes	Danger des phases d'attente
Alerte basse rouge	Beaucoup trop peu de commandes	Grand danger des phases d'attente

♦ **Exemples :**

Machine no 32:

Image 3.75

Les options: Alerte haute rouge = *630 min (10,5 h);* Alerte haute orange = *570 min (9,5 h);* Alerte basse orange = *120 min (2 h),* Alerte basse rouge = *60 min (1 h).*
Les champs avec des valeurs 12 sont affichées en rouge, c'est à dire à partir de 630 min (10,5 h) il y aura beaucoup trop de commandes.

Les champs avec des valeurs 10 sont affichées en orange, c'est à dire à partir de 570 min (9.5 h) il y aura trop de commandes.

Les valeurs avec des valeurs 1 sont affichées en orange, c'est à dire jusqu'à 120 min. (2 h) il y aura trop peu de commandes.

Les valeurs inférieures à 1 sont affichées en rouge signalant que le nombre de commandes à produire a atteint un niveau bas critique. Dans notre image cet état n'est pas encore visible.

2. (sans image) :

Dans l'usine, il y a assez d'espace pour un stock intermédiaire de 80 m, mais les camionnettes ont déjà du mal à se débrouiller avec un stock de 60 m³. C'est pourquoi le planificateur entrera « 60 » et « 80 » dans les options pour cette machine pour alerter de cette situation. (L'affichage: A partir de 60 m³ l'affichage devient orange, à partir de 80 il devient rouge).

Modifier les machines
Un clic sur la petite icône à côté de chacune des machines permet de modifier les options de la ligne concernée (ici: Machine 51).

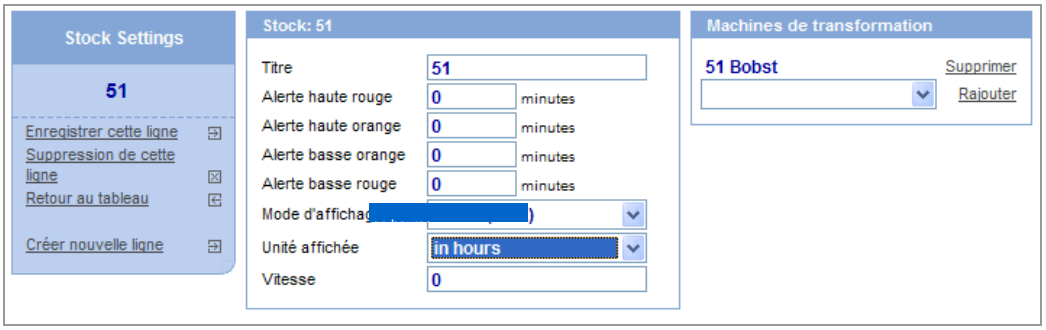


Image 3.76

Pour modifier les niveaux d'alerte cliquer sur le code machine souhaité, puis entrez les valeurs pour le niveau d'alerte 1 et 2 et sauvegardez vos entrées.

Les options pour la gestion du stock

Créer nouvelle ligne

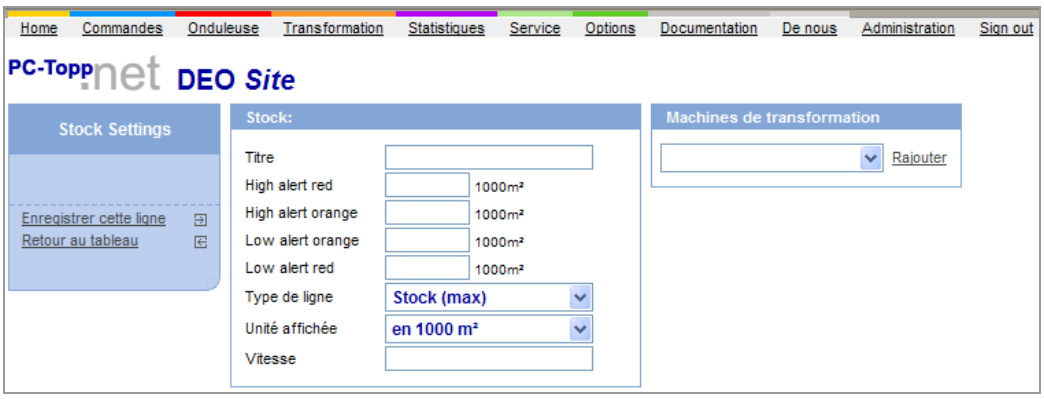


Image 3.77

Ici vous pouvez insérer une nouvelle machine (vue par défaut). Le type de ligne est stock (max), l'unité = 1000 m².

Cette fonction est utilisée pour insérer de nouvelles machines et pour préciser leurs options. Vous pouvez entrer des informations sur le stock et sélectionner la machine de transformation en question. Cette fonction peut aussi être nécessaire après avoir supprimé une machine par mégarde.

♦ **Rajouter machines**

Un clic sur le crochet bleu ouvre une fenêtre avec la liste des machines de transformation existantes. Cliquez sur la machine souhaitée. Par RAJOUTER, la machine est insérée.

Vous pouvez aussi supprimer les machines dont vous n'avez pas besoin en cliquant sur « Supprimer » ou sur le lien dans la boîte à outils.

♦ **Attention:**

La suppression se fait sans avertissement particulier !

Les informations sur le stock

Ici vous pouvez préciser le titre, les paramètres du système d'alerte.

Le mode d'affichage

Le mode d'affichage précise et visualise l'affichage des chiffres par ligne.

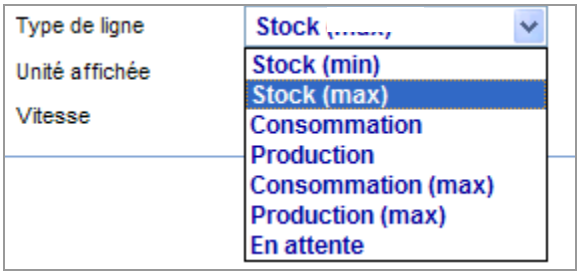


Image 3.78

Les valeurs différentes

STOCK (MAX) :	Le stock se réfère aux machines de transformation. (La plus grande valeur que le stock peut adopter).
STOCK (MIN) :	Il ne faut pas que le stock soit à 0. Pour des alertes, une valeur minimum est indispensable.
CONSOMMATION :	Concerne les flux sortants du stock.
PRODUCTION :	Pour l'onduleuse. Concerne les flux entrants
CONSOMMATION (MAX) :	Concerne la *fin* des flux sortants du stock (max. consommation possible)
PRODUCTION (MAX)	Onduleuse. Concerne les flux entrants (max)
ATTENTE :	Concerne l'expédition (Palettisation)

Les unités du stock

Vous pouvez choisir l'unité du stock entre les unités suivantes :

- 1000 m²
- m³
- palettes
- plaques
- m²: superficie (m²) – la zone des commandes palettisées dans la zone de stockage
- heures (h): les heures de travail constituées par les commandes dans la zone de stockage

Tableau des unités

Unité	**1000 m²**	C'est la plus raisonnable unité pour afficher les flux sortants de l'onduleuse.
Calcul	longueur plaque * largeur plaque * nombre de plaques	
Utilisé pour	Onduleuse	
Unité	**heures de travail (h)**	Passer des heures de travail en attendant au stock intermédiaire est, pour chaque machine individuelle, une valeur intéressante à prendre en compte. Peut-être que vous souhaitez éviter des valeurs trop basses comme ces machines risquent de ne plus avoir du travail dès qu'il y a un arrêt dans les processus en amont. Les valeurs extrêmement hautes sont aussi à éviter pour tenir bas les en-cours. Il est donc possible de préciser des niveaux d'alertes hauts et aussi bas pour ces valeurs.
Calcul	heure de passage (moins casse-croûtes) + heures de réglage	
Utilisé pour	machines individuelles de transformation.	

Unité	**m^3**	m^3 est probablement le plus raisonnable indicateur pour les en-cours totaux attendant devant un groupe des machines. Pour aider à maintenir un niveau bas des en-cours on peut préciser des niveaux hauts d'alerte ici.
Calcul	m^2 épaisseur du carton	
Utilisé pour	Les en-cours pour les machines regroupées en « Situation des en-cours »	
Unité	**Plaques**	On peut aussi utiliser des plaques pour le groupe des en-cours si vous souhaitez afficher les en-cours totaux du groupe en plaques singulières (au lieu des m^3). Ici, des niveaux hauts peuvent aussi être précisés.
Calcul	nombre de plaques	
Utilisé pour	Les en-cours	
Calcul	Nb. de plaques	
Utilisé pour	Situation des en-cours	
Unité	**Palettes**	L'unité « Palettes » est intéressante en ce qui concerne la chaîne à la machine à emballer. Elle reflète les flux entrants des biens de la transformation par une unité spécifique de l'expédition et permet d'estimer la charge en attente de la palettisation. Des niveaux hauts d'alerte sont aussi raisonnables pour des palettes tandis qu'on n'y a pas besoin des alarmes basses.
Calcul	Longueur palette x * largeur palette	
Utilisé pour	Chaîne à la machine à emballer	

Unité	**Superficie (m²)**	Cette unité n'est peut-être pas tout à fait convenable pour la capacité des biens intermédiaires stockés. Mais il est raisonnable de l'utiliser pour la zone des produits finis. Notez que le calcul ne prend pas en considération que des chariots élévateurs à fourche peuvent empiler plusieurs palettes. Ainsi, cette valeur n'est sans doute utilisable que pour les systèmes à chaîne. Dans les environnements opérés par chariots élévateurs, par contre, utilisez des m³. Préciser des niveaux hauts d'alerte pour cette zone empêche la zone des produits finis d'être inondée par trop de palettes en attente de l'expédition. Des alertes basses sont superflues.
Calcul	nb. de palettes * largeur de plaque * longueur de plaque	
Utilisé pour	Produits finis	

La vitesse
Le nombre des palettes qui peuvent accumuler devant le palettiseur.

Création automatique d'un tableau
Affiche le tableau standard qui peut être modifié selon vos besoins.

Les intervalles
Selon votre choix, les données du stock sont affichées en intervalles de

- 2 heures (standard)
- 6 heures
- 1 heure
- 30 minutes

Filtrer les commandes

Avec un lien « Configuration » dans la boîte à outils PC-Topp.NET permet de filtrer les commandes.

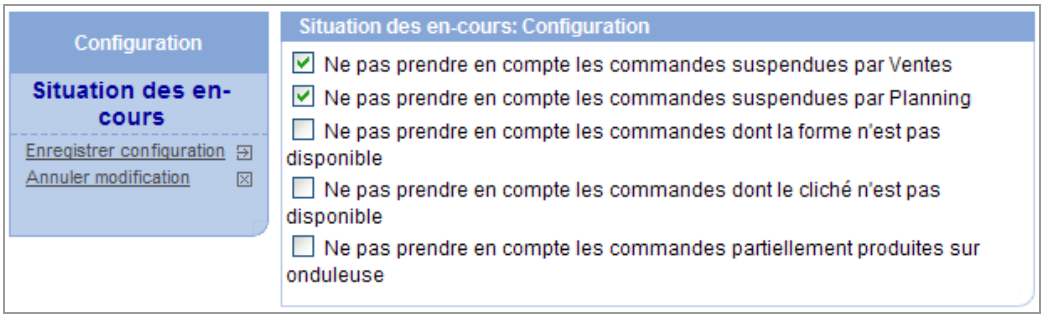

Configuration
Situation des en-cours
Enregistrer configuration
Annuler modification
Situation des en-cours: Configuration
Ne pas prendre en compte les commandes suspendues par Ventes
Ne pas prendre en compte les commandes suspendues par Planning
Ne pas prendre en compte les commandes dont la forme n'est pas disponible
Ne pas prendre en compte les commandes dont le cliché n'est pas disponible
Ne pas prendre en compte les commandes partiellement produites sur onduleuse

Image 3.79

Si vous souhaitez modifier vos modifications complètement vous pouvez utiliser d'abord « Annuler configuration ».

Enregistrer / retour au tableau

Après avoir fait vos entrées, vous pouvez enregistrer la configuration ou rentrer au tableau.

Besoin palettes

Cette fonction permet à l'utilisateur de savoir combien de palettes de quel type seront nécessaires à un moment défini par commande et par machine.

		Mardi 05/09										Mercredi 05/10										
		8:00	9:00	11:00	13:00	15:00	17:00	19:00	21:00	23:00	1:00	3:00	5:00	7:00	9:00	11:00	13:00	15:00	17:00	19:
CHEP	800.1200																			
CP	900.1100											1	5	1						
L	1000.1200														9					
L	1000.1400																			
L	1100.1100													7		1	6			
L	800.1000																			
L	800.1200																			
L	900.1100																			
L	900.1300																			
LC	780.1460						6	5	3											
LC	800.1000																			
LC	800.1200																			
LC	900.1200																			
LC	970.1050																			
P	1000.1000		14	1																3
P	1000.1100		1	2																
P	1000.1200		5	5					1	1								5	4	
P	1000.1300			10	1		1		1		1		2	5	4	5	1			1
P	1100.1100				3															
P	1100.1200				6	3				4							3	1		
P	1100.1300																			
P	1100.1400																			
P	1150.1300																	1	7	1
P	1150.2200		1	3	1															

Image 3.80: Le résumé

Tous les types et formats de palettes sont listés alphabétiquement.

La première colonne contient le type de palette (CHEP, L etc.) et le format de la palette. Dans les colonnes suivantes le nombre de palettes de ce type est affiché par heure.

L'intervalle standard est 2 heures. Cette période est modifiable, voir la boite à outils à gauche : Les options supplémentaires sont 6 h, 1 h et 30 min.

♦ **Vue détaillée**

La vue résumée peut être complétée par une vue détaillée qui montre en détail les machines nécessitant les différents types de palettes. Pour ouvrir la vue détaillée cliquez sur le type de palette souhaité (ici: L1000:1200).

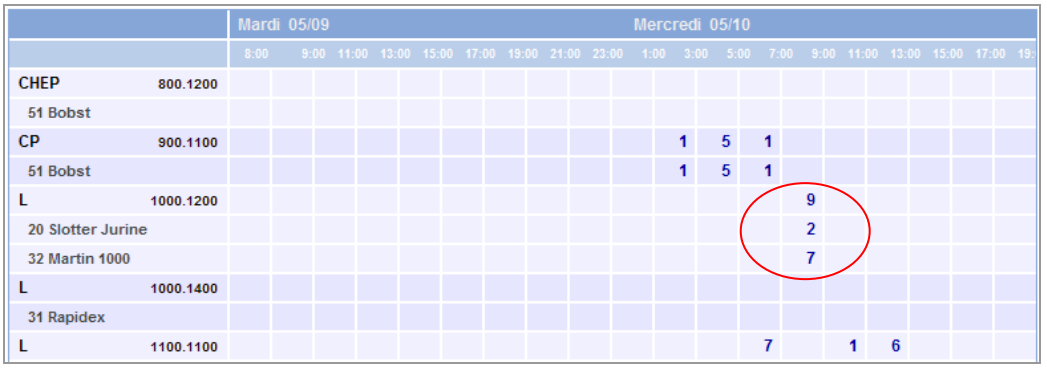


Image 3.81:Vue détaillée

Maintenant, au-dessous du type de palette sélectionné les machines qui nécessitent les palettes de ce type sont listées.

Exemple : Le besoin de palettes du t*ype de palette* ***L 1000.1200*** *sur la machine 20 (Slotter Jurine) est 2. Sur la machine 32(Martin 1000, il est 7, la somme est 9 (voir image ci-dessus).*

Palettes du type différent

♦ **L'affichage du besoin**

PC-Topp.NET offre la possibilité de faire afficher aussi les palettes « sans type » (sans indication de format) ou d'afficher uniquement celles avec un format défini. (Voir la ligne en haut du tableau : Elle apparaît seulement si on veut voir toutes les palettes).

Image 3.82

L'affichage de tels états peut être modifiée par l'administrateur.

Modifier l'affichage du type de palette

- Sélectionnez votre DataSet à la page ADMINISTRATION
- Sélectionnez « Palettisation »
- « Besoin de palettes »
- « Filtrer des commandes pour les calculs avec un format palette à blanc »
  Cliquer ou laisser à blanc : Case cochée signifie que les données seront filtrées et seulement les palettes avec un format défini seront affichées. Case non cochée : *Toutes* les palettes seront affichées).

Raccourcis transformation

Machines de transformation

Voir page Options, p. 267.

Tableaux machines

Les tableaux des machines de transformation contiennent des données importantes pour PC-Topp.NET. Il faut bien les renseigner pour permettre au système de répondre correctement à vous souhaits.

Ces tableaux sont utilisés dans l'édition des documents PC-Topp.NET, dans l'affichage des machines dans le planning de transformation (par
ALT + PG.SUIV. ou PG.SUIV.), sur l'écran de la Vue globale de l'atelier etc.

L'écran regroupant l'ensemble des tableaux :

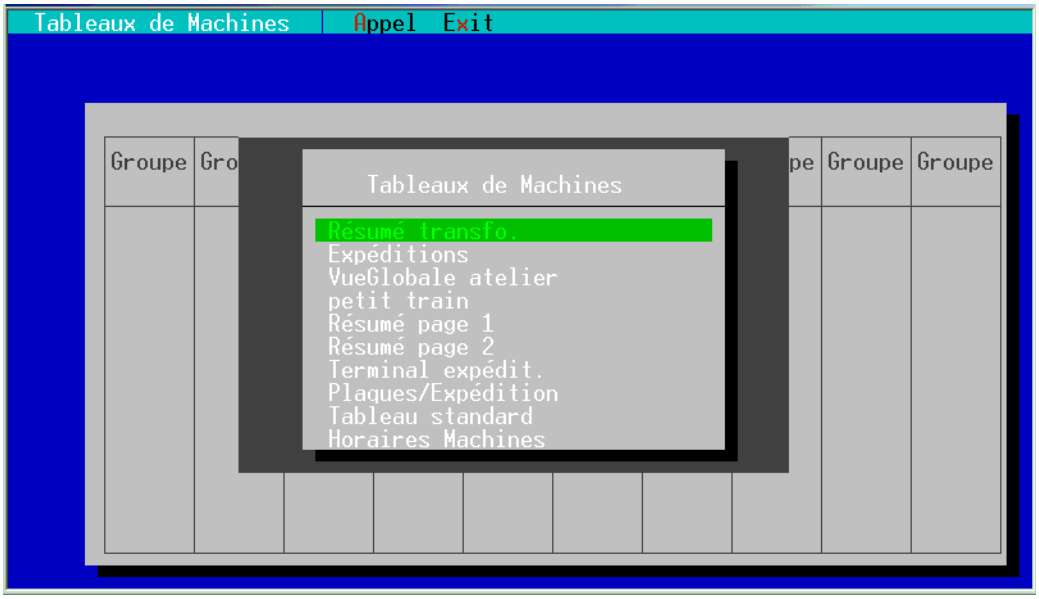


Image 3.83

Dans la liste affichée choisissez le tableau à modifier et validez par ENTREE. Un tableau est composé de groupes de machines contenant chacun une ou plusieurs machines. La disposition des machines en groupes a son importance car au moment de l'édition des documents de travail ou de production, un saut de page est alors effectué à chaque changement de groupe.

Dans l'affichage du Petit Train ou du TGV, le calcul et la charge s'affichent triés par groupe de machines. Si trois machines se trouvent dans le même groupe, leur charge sera cumulée.

Si le nombre des groupes machines excède 10 vous pouvez faire défiler vers le droite par la touche Tab. (Voir le symbole en haut à droite, « > »).

Voici un écran d'exemple :

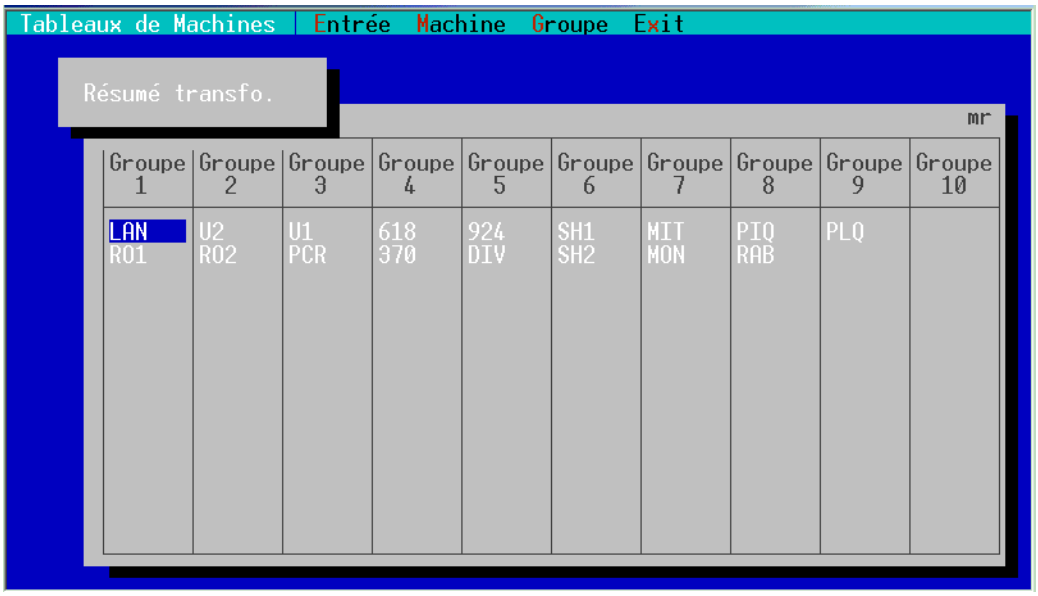


Image 3.84

Cet exemple montre comment les machines de transformation sont attribuées aux groupes différents (une colonne par groupe).

Vous pouvez maintenir les machines en utilisant les options de la barre menu.

MACHINE

Par l'option MACHINE vous pouvez insérer, supprimer ou déplacer des machines vers le haut et vers le bas à l'intérieur d'une colonne. On peut aussi insérer une machine « dummy » qui sert d'abord à réserver de la place et qui sera définie ultérieurement.

GROUPE

L'option GROUPE permet d'insérer des groupes entiers de machines en ajoutant de nouvelles colonnes (option CREATION). Les colonnes peuvent être supprimées par l'option SUPPRESSION. Deux groupes peuvent être regroupés en une colonne. Le programme permet de déplacer les groupes à droite et à gauche (depuis la position du curseur vers le bas, pourvu que le curseur ne soit pas positionné sur la machine en haut).

Les options :

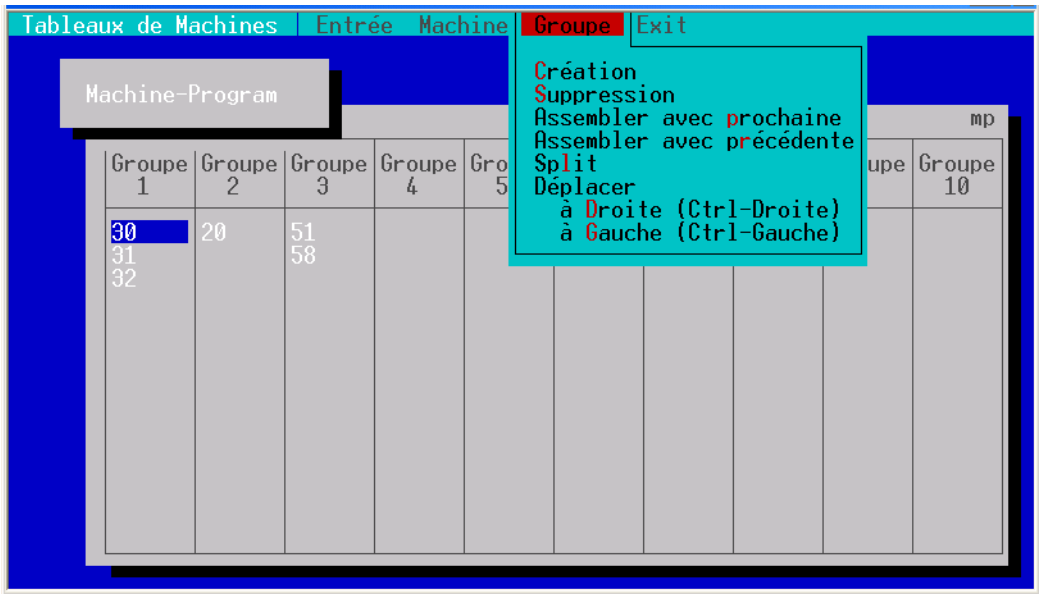


Image 3.85

- ASSEMBLER AVEC PROCHAINE (P): Le groupe amalgame avec le groupe dans la colonne à droite.
- ASSEMBLER AVEC PRECEDENTE (R): Le groupe amalgame avec le groupe dans la colonne à gauche.
- SPLIT (L): L'option SPLIT permet de déplacer des machines (ou partiels) appartenant aux groupes marqués vers le droite (à partir de la position du curseur vers le bas, le curseur ne doit pas être positionné sur la première machine).
- DEPLACER A DROITE (D) : Le groupe marqué change sa place avec le groupe dans la colonne à droite = CTRL + DROITE
- DEPLACER A GAUCHE (G): Le groupe marqué change sa place avec le groupe dans la colonne à gauche = CTRL + GAUCHE

Validez vos modifications par « ALT + E ».

♦ **Codes machines indéfinis**

Si on essaie d'ajouter une machine à un groupe qui n'est pas encore spécifiée, un message d'erreur apparaît *« Code machine indéfini (...)»*.

Conflits formes / clichés

Ce programme permet de détecter des conflits à venir pendant la planification de transformation. Un conflit peut être le besoin du même outil pour des commandes à produire en même temps sur deux machines différentes etc.

Après avoir précisé la période et la machine souhaitée, le programme indique des conflits existants.

En utilisant ALT + P pour l'option PARAMETRES l'écran ci-dessous s'affiche pour entrer les valeurs souhaitées.

Voici l'écran :

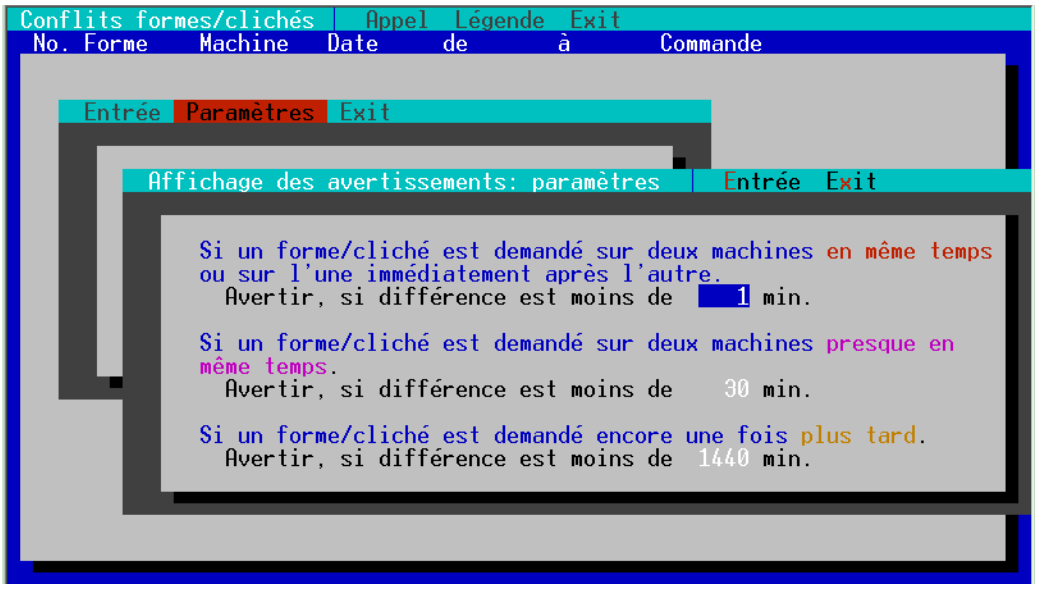

Conflits formes/clichés
Appel Légende Exit
No. Forme Machine Date de à Commande
Entrée Paramètres Exit
Affichage des avertissements: paramètres
Entrée Exit
Si un forme/cliché est demandé sur deux machines en même temps ou sur l'une immédiatement après l'autre.
Avertir, si différence est moins de 1 min.
Si un forme/cliché est demandé sur deux machines presque en même temps.
Avertir, si différence est moins de 30 min.
Si un forme/cliché est demandé encore une fois plus tard.
Avertir, si différence est moins de 1440 min.

Image 3.86

Commandes en attente de production

Ce programme propose la liste des commandes en attente de transformation. Il vous permet d'estimer le volume du carton en attente entre l'onduleuse et les machines de transformation.

Vous pouvez saisir la date heure de calcul. Les commandes qui seront en attente de production à la date heure saisie seront éditées sur la liste. Le format d'édition peut être choisi par l'option RESUME / DETAILLE.

Avec ALT + R pour RESUME vous avez une vue globale de toutes les machines avec les totaux des commandes en attente. (Edition *Paysage*).

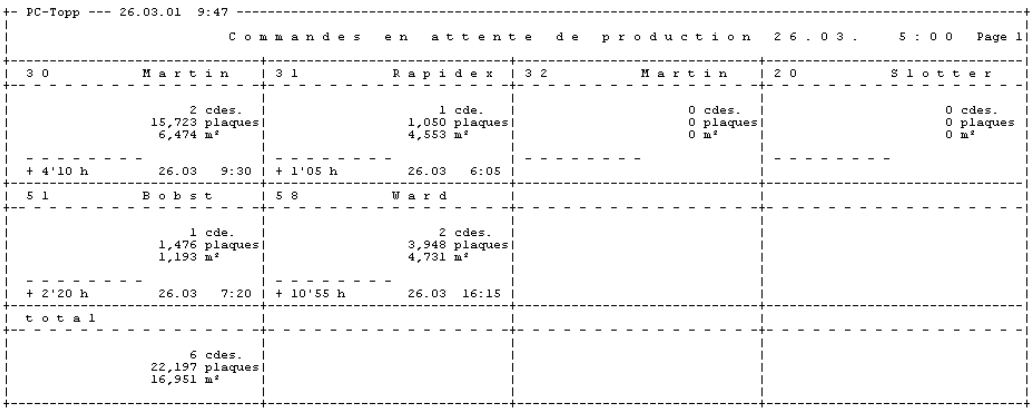


Image 3.87

Par ALT + D pour « Détails » des indications détaillées pour chaque machine sont affichées :

Avec ALT + D pour DETAILS vous avez pour chaque machine des informations détaillées (Edition *Format à la française*, angl. : *Portrait*, voir image ci-dessous).

30 Martin 1000		**Commandes en attente de production le 26.09. à 5:00**			
Prête	plan.	Commandes	Plaques	m²	m³
09.05. 10.05		684700 POLYDOR 628123 GRUNDIG	12,840 2,883	5,720 754	17 2
		total	15,723	6,474	19
31 Rapidex					
prête	plan.	Commandes	Plaques	m²	m³
09.05		615079 SPMP	13.659	4.553	14
51 Bobst					
prête	plan.	Commandes	Plaques	m²	m³
05.05		621039 JAFFA	1,476	1,193	5
58 Ward					
prête	plan.	Commandes	Plaques	m²	m³
08.05 09.05.		618077 SODEVA 628487 SIPLAST	1.199 2.749	1.490 3,241	6 10
		Total	3,984	4,731	16
		Total machines	22,197	16,951	54

Disponibilité formes / clichés

Le programme sert à contrôler la disponibilité des formes et des clichés. Pour toutes les commandes dont la forme ou un cliché s'est cassé ou est en train d'être réparé et pour toutes les articles récemment commandés il faut faire une entrée dans un tableau qui liste tous les outils non disponibles à l'heure actuelle. Dans ce tableau on peut indiquer la date où l'outil sera disponible (voir image ci-dessous).

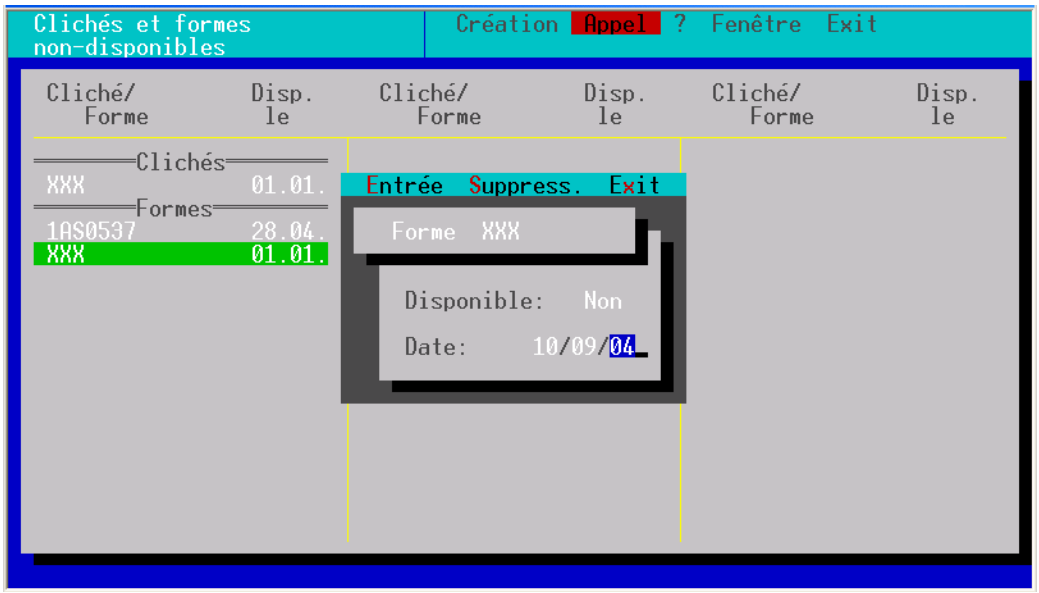


Image 3.88

PC-Topp.NET marque toutes les commandes utilisant des outils manquants : Sur tous les écrans dans le bureau de planning et dans l'usine entière ces commandes apparaissent en violet pour signaler que la production ne peut pas avancer avant que les problèmes soient éliminés.

Ainsi le planificateur est informé des problèmes possibles comme par ex les retards. (Le marquage violet apparaît dans tous les programmes où des commandes sont listées : Terminal machine, Terminal ventes, Optimisation etc.)

Les informations fournies par ce programme peuvent être transférées directement depuis le système commercial vers PC-Topp.NET. Lors du transfert des données les clichés et les formes ainsi que le fichier des commandes sont mis à jour.

Les options

Création: Entrer ALT + C, ensuite saisir le code et la date. Si un code qui existe déjà est confirmé par ALT + E un message d'erreur apparaîtra.

Modification: Marquer un cliché ou une forme par ENTREE (ou entrer ALT +A (APPEL). Changer oui / non se fait avec ESPACE. Aller à la zone « Date » avec ↓ ou ENTREE. Erreur possible : La zone « *Disponible* » est mise à « Oui » tandis que la zone « *Date* » contient une date future.

En ce cas, les entrées seront affichées en rouge (la date signale une disponibilité dans le futur, avant cette date le cliché concerné n'est pas disponible).

♦ **Erreur possible :** La zone *Disponible* est mise sur « Oui » tandis que la zone date contient une date future. En ce cas les entrées seront affichées en rouge : La date se réfère à la disponibilité dans le futur, c'est pourquoi la zone *Disponible* qui se réfère au présent ne peut pas être mise sur « Oui ».

Transfert : Le transfert s'effectue dans l'option FENETRE – TRANSFERT.

Mise à jour des données : les commandes sont mises à jour selon l'option choisie dans les paramètres d'installation, voir ci-dessous. Le processus peut être interrompu. Après la mise à jour une liste apparaît sur l'écran montrant les conflits existants : Commandes planifiées avec des formes / clichés pas disponibles ou planifiées *avant* la date de disponibilité. La liste peut être imprimée.

Paramètres d'installation : Pour la gestion de la disponibilité des formes et clichés deux modes sont disponibles:

- *Quelques formes et clichés disponibles* et *quelques formes et clichés non disponibles* sont indiquées – seulement les commandes concernées sont mises à jour.
- *Toutes* les formes et clichés *non disponibles* sont traités; les autres sont considères comme disponibles – *toutes* les commandes sont mises à jour.

Liste de conflits : Dans FENETRES / LISTE DE CONFLITS la liste apparaît qui résulte de la dernière mise à jour des commandes.

Edition des statistiques de production

Après avoir cliqué sur ce lien vous pouvez sélectionner le rapport que vous souhaitez éditer: Rapport détaillé, Rapport analytique, Résumé de production, Statistiques de production, Statistiques d'arrêt, Résumé avec personnel.

- sélectionnez « Toutes équipes » ou « Equipe »
- sélectionnez « Toutes machines » ou « Machine »
- démarrez l'édition

Modification des statistiques de production

Pour modifier les statistiques, s.v.p. effectuez les points suivants:

- entrez votre nom d'utilisateur et le mot de passe
- sélectionnez la faction souhaitée
- sélectionnez la machine souhaitée
- les statistiques de production apparaissent
- sélectionnez la ligne que vous souhaitez modifier et appuyez sur ALT + M for MODIFIER
- modifiez les heures de faction si besoin (début poste / fin de poste) ou n'importe quelles autres données sur cet écran
- appuyez sur ENTREE pour confirmer

Charge des machines TGV (DOS)

Comme alternative sur la page web la charge machines peut être affichée aussi en format DOS.

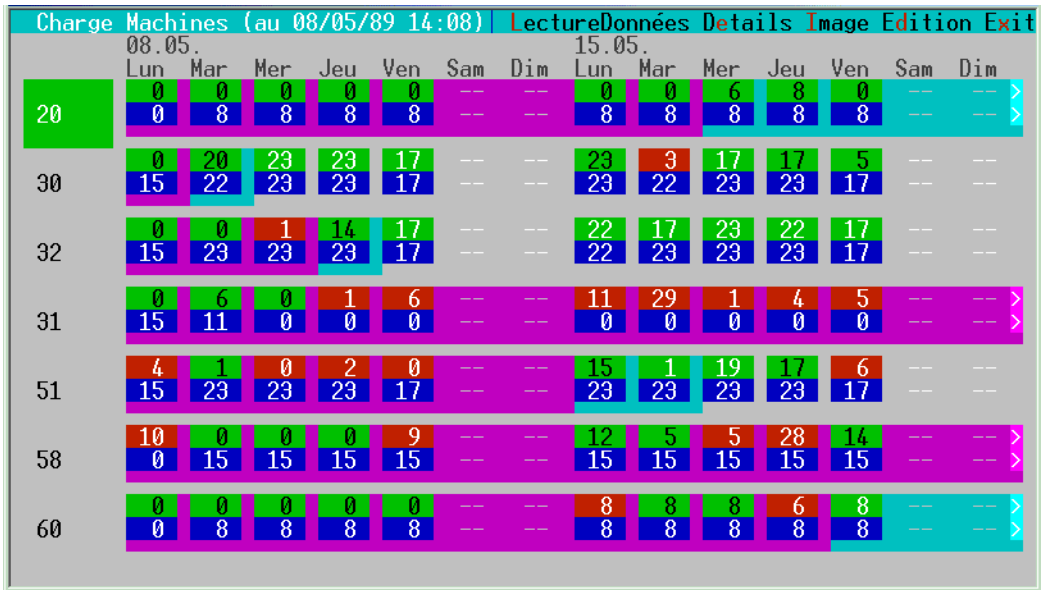


Image 3.89

Seules les couleurs du fond sont différentes de l'affichage dans PC-Topp.NET :

- La couleur de fond violette correspond à la barre rouge dans PC-Topp.NET.
- La couleur turquoise correspond à la barre jaune dans PC-Topp.NET.

Le calcul de la charge des machines

Les valeurs de la charge peuvent être facilement comprises dans le programme « Planning de transformation ».

- Les commandes planifiées remplissent la période pour laquelle elles sont planifiées.
- Les commandes non planifiées sont affectées aux jours sur lesquels elles apparaissent dans le « Planning de transformation » (là où se trouvent les « commandes à planifier ».

- Pour calculer la charge d'un jour on prend les heures de travail des commandes planifiées de ce jour (si elles existent) et on additionne les heures de travail de toutes les commandes prévues par PC-Topp pour la production du jour en question

Relire les données

Automatiquement PC-Topp.NET met à jour la charge des machines selon un paramétrage personnalisé (toutes les 15-30 minutes, l'intervalle peut être réglé individuellement). Des changements éventuels du planning ou de la situation des commandes seront donc visibles dans l'affichage avec un délai minime.

La version DOS de la charge des machines permet d'accéder immédiatement au résultat du calcul précédent. Si le résultat n'est plus actuel (la date et le temps sont affichés en haut à gauche), il faut remettre à jour les données pour recevoir des résultats fiables.

Charge des machines (par semaines)

Par opposition à la version Web (TGV), dans la version DOS la charge des machines s'appelle Petit Train.

Le Petit Train est un système de calcul et d'affichage des charges hebdomadaires des machines. Il prend en compte les commandes prévues et planifiées sur chaque machine ainsi que son horaire. Il permet au Service Commercial d'apprécier la charge des machines pour enregistrer des nouvelles commandes.

Voici un exemple de Petit Train :

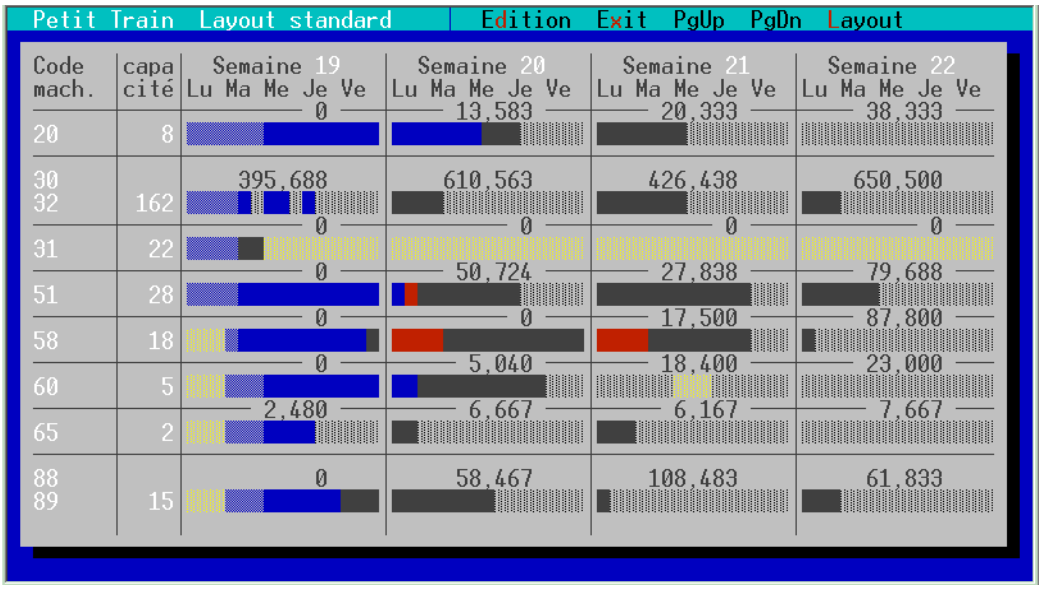


Image 3.90

Pour chaque machine ou groupe de machines, PC-Topp calcule la capacité hebdomadaire et l'affiche en tenant compte de la durée de travail standard et de la capacité horaire définis dans les paramètres de cette machine.

L'affichage graphique distingue les commandes planifiées (bleu foncé) des commandes prévues (bleu ciel). Les jours fériés sont aussi affichés en jaune. Les commandes en retard sont représentées en rouge.

Les chiffres affichés indiquent la capacité encore disponible sur la machine (ou le groupe de machine) pour la semaine en question.

Charge des machines (par semaines)

Voir l'annexe.

4. Commandes

Saisie des commandes

Cette fonction permet de modifier une commande – par opposition à la fonction « Appel par numéro de commande » sur la même page qui ne permet que la visualisation des commandes.

Les données générales de la commande

Pour afficher les données d'une commande, saisissez le N° de la commande et validez par ENTREE. PC-Topp.NET vous affichera alors le premier écran, celui des données générales de la commande.

1er écran

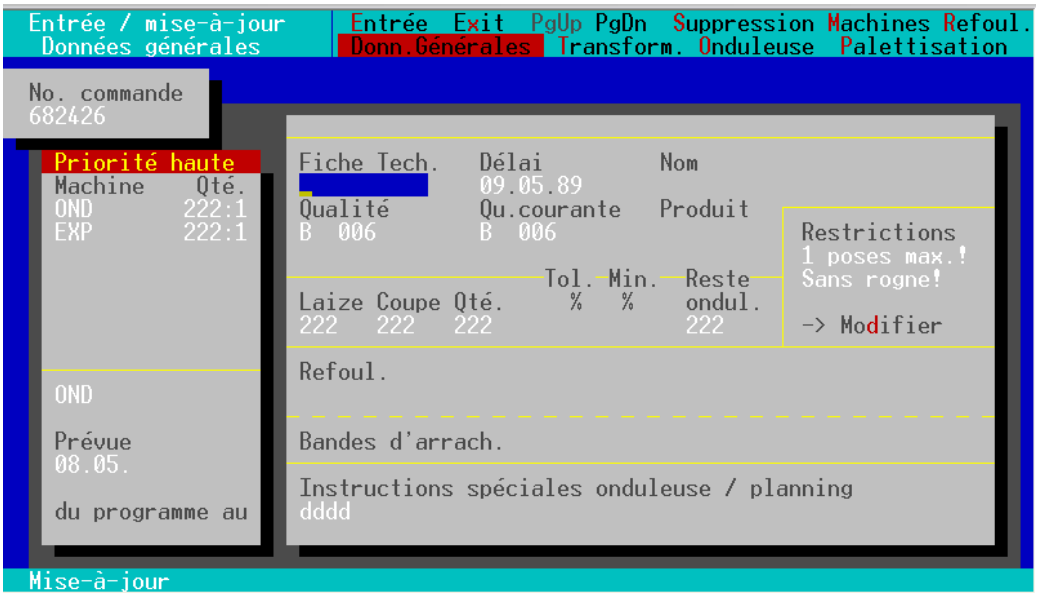


Image 4.1

Règles générales sur la gestion des commandes

- *PC-Topp.NET permet de modifier les données d'une commande non planifiée.*
- *Une fois que la commande est planifiée (partiellement ou totalement) ou produite, les modifications peuvent alors être limitées et PC-Topp.NET vous refusera certaines actions. Un message d'erreur sera alors affiché pour vous avertir.*
- *La suppression d'une commande doit être confirmée pour éviter la disparition d'une commande suite à une erreur de manipulation.*

Version DOS :

- *PC-Topp distingue les caractères majuscules des minuscules. Attention donc dans les numéros des commandes si vous faites une saisie manuelle. Pour retrouver une commande, il faut préciser son numéro en majuscules ou minuscules tel qu'il a été saisi à la création.*
- *Pour se déplacer depuis une zone vers une autre, vous devez utiliser la touche TAB et éventuellement les touches de direction (les flèches). Pour passer d'un écran à l'autre, vous pouvez utiliser soit ALT + le code de l'écran (O=onduleuse, T=transformation, P=palettisation et G=données générales) soit les touches de pagination PG.SUIV. (Page suivante) et PG.PREC. (page précédente).*

Le numéro de la commande

Le numéro de la commande est un numéro unique utilisé pour identifier une commande.

Le numéro de la commande est composé de trois champs:

- le numéro principal (de 1 à 10 caractères maximum)
- le numéro d'élément (de 1 à 3 caractères). Ce numéro distingue les éléments à fabriquer ensemble appartenant à la même commande.
- le code pour les commandes partielles (1 caractère). Ce code est généré par PC-Topp.NET pour différencier les commandes partielles issues d'une même commande principale en leur attribuant un indexe. C'est in code interne : En entrant une nouvelle commande il faut laisser cette zone à blanc !

Les autres champs et leurs définition

FICHE TECHNIQUE : Il s'agit du numéro du dossier technique ou du dossier Commercial, souvent géré par le système hôte.

DELAI DE LIVRAISON : C'est la date de livraison de la commande. Cette date peut être affichée et gérée au format JJ.MM.AA ou au format Semaine.
PC-Topp.NET utilise cette date et vous aide à planifier les commandes pour respecter cette date définie par le service Commercial.

CODE DELAI DE LIVRAISON : Pour distinguer les livraisons urgentes des autres, vous pouvez définir et utiliser des codes délai de livraison propre à vous. En fonction de ce code, on peut préciser à PC-Topp.NET que certaines commandes sont gérées à la semaine et non à la journée en spécifiant ce code dans les paramètres d'installation de PC-Topp.NET (page Options).

NOM CLIENT : Ce nom s'imprime sur tous les documents PC-Topp.NET et en particulier sur les étiquettes palettes.

QUALITE ORIGINE : C'est le code qualité du carton défini au moment de la prise de la commande. Il sert à regrouper les commandes ayant les mêmes codes papiers afin de les optimiser ensemble.

QUALITE COURANTE : C'est le code qualité de fabrication de la commande. Il peut être différent du code qualité origine pour des raisons d'amalgame par exemple.

PRODUIT : C'est le code de la famille de produit de cette commande. En fonction de ce code, PC-Topp.NET s'autorisera ou non à faire des changements de format au moment de l'optimisation (voir paramètres - type produit).

CODE RESERVATION : Si ce code n'est pas laissé à blanc, la commande ne peut pas être sélectionnée au moment de l'optimisation. Ce blocage peut être décidé par le Commercial en fonction de ses impératifs.

LAIZE : C'est la largeur de la plaque de carton à la sortie de l'onduleuse.

COUPE : C'est la longueur de la plaque de carton à la sortie de l'onduleuse.

QUANTITE : C'est la quantité commandée. Elle est exprimée en nombre de produits fini.

% DE TOLERANCE : C'est la tolérance sur la quantité à produire exprimée en % et qui sera prise en compte par PC-Topp.NET au moment de l'optimisation.

RESTE ONDULEUSE : C'est la quantité qui reste à planifier sur l'onduleuse.

SANS ROGNE : Si ce code n'est pas laissé à blanc, PC-Topp.NET ne fera aucun changement de format au moment de l'amalgame.

MAX. POSES : C'est le nombre de pose maximum autorisé à PC-Topp.NET au moment de l'optimisation de cette commande sur l'onduleuse.

LES REFOULEURS : PC-Topp.NET peut gérer jusqu'à 19 refouleurs (20 positions). La somme de ces refouleurs doit être égale à la laize. Pour accéder aux refouleurs vous pouvez utiliser l'option ALT + R. Une fenêtre de saisie-modification s'ouvrira vous permettant alors d'agir sur ces données. A la fin de l'opération validez par ALT + E. Les refouleurs spéciaux sont à marquer par un « X » à la case correspondante.

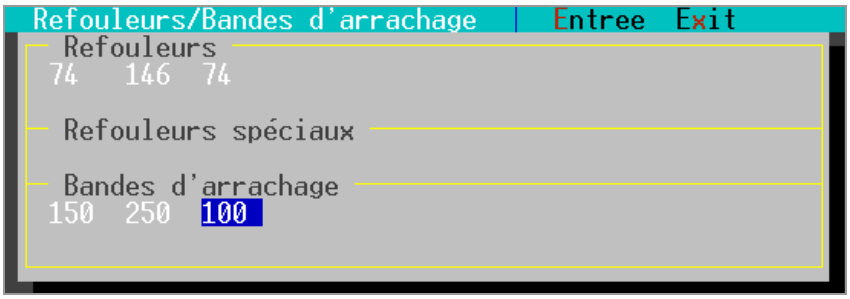


Image 4.2

BANDES D'ARRACHAGE : 15 bandes d'arrachages peuvent être gérées par commande. Il faut saisir les positions relatives des bandes en partant du bord de la plaque. La somme des deux ou trois cotes saisies doit être inférieure ou égale à la laize de la plaque. Exemple : *Bande 150 250 100 signifie qu'il y a trois bandes situées à 150, 400 et 500 mm du bord.*

INSTRUCTIONS SPECIALES ONDULEUSE : Cette zone vous permet de préciser des remarques à destination de l'onduleuse. Cette remarque s'imprime sur tous les documents onduleuse et s'affiche sur l'écran d'optimisation.

COMPOSITION SPECIALE : Ici, vous pouvez entrer si le code papier diffère extrêmement du code standard spécifié dans le fichier des qualités.

Restrictions

Dans une fenêtre à droite du 1er écran vous trouverez des restrictions affichées comme p.ex. « Nb poses max.» etc. (Ces données peuvent être modifiées en utilisant le lien « Modifier »).

Information rouge sur la priorité: Apparaît si la priorité diffère de « normale ». La priorité peut être modifiée en utilisant « Change This » ou, dans le planning transfo et l'optimisation avec « **!** » ou dans le menu (option « Marquer »).

Les champs correspondants dans OTDATA :

- Commande répétée
- Spécification 1ère commande de cet article
- Seulement 1 mariage sur l'onduleuse

♦ **Modifier les données**

En appuyant sur ALT + D une fenêtre s'ouvre pour modifier les restrictions. Vous pouvez choisir entre « Autorisé » / « Pas autorisé » et « --- » (standard).

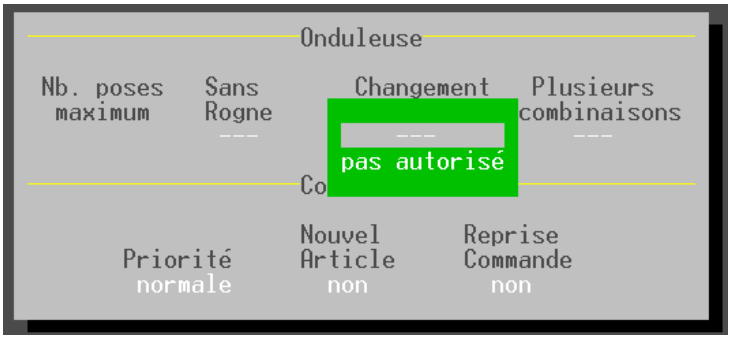


Image 4.3

Utilisez les FLECHES DROITE & GAUCHE pour naviguer d'un champ à l'autre. Appuyer sur PG.PREC. / PG.SUIV. permet de naviguer entre les options d'un champ.

Les écrans machine

Il faut activer l'option ALT + M (Machines) pour éditer les machines de transformation.

1er écran machines :

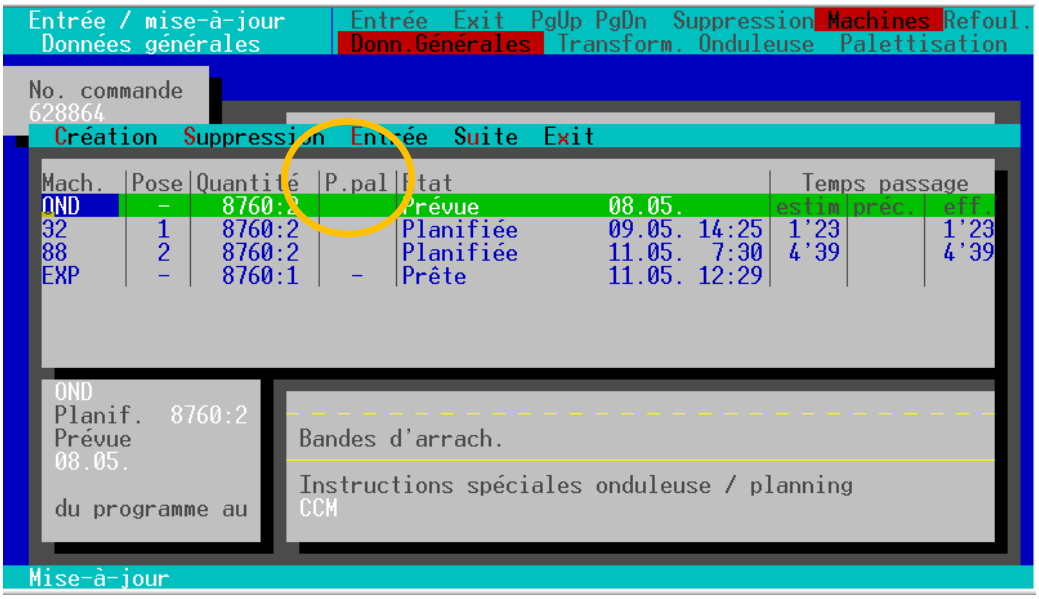


Image 4.4

Les spécifications dans le 1er écran machines

MACH : La colonne représente la gamme de fabrication : Avec comme première machine l'onduleuse OND et comme dernière machine l'expédition EXP. Si cette commande ne doit pas être produite sur votre onduleuse vous pouvez remplacer ce code onduleuse par celui de l'onduleuse *nulle* définie dans votre système. Cette opération a pour conséquence le non affichage de cette commande dans la liste des commandes à optimiser et la mise à zéro de sa quantité restante à onduler. Les machines affichées doivent être présentes dans le tableau des machines standard (Voir page « Options » / lien « Machine de Transformation »).

POSE : PC-Topp.NET gère le nombre de pose sur les machines de découpe. Ce nombre de pose est utilisé par PC-Topp.NET pour déterminer le nombre de plaques à produire sur l'onduleuse. PC-Topp.NET divise la quantité commandée par tous les nombres de poses sur chacune des machines.

QUANTITE planifiée ou prévue : C'est le nombre de produit fini. Le diviseur affiché à côté de la quantité (:1,:2 etc.) indique le nombre de pièces à produire par plaque.

P.PAL : Plus affiché sur le 2ème écran

ETAT : C'est la situation de la commande sur cette machine (prévue, planifiée ou produite). La quantité et l'heure correspondant à l'heure prévue ou planifiée seront affichées.

TEMPS DE PASSAGE, ESTIME OU PRECIS : La durée calculée par PC-Topp.NET peut être remplacée par la durée précise issue de votre système hôte ou saisie par le Planning.

(TEMPS) ESTIM: Calculé des paramètres. (= PC-TOPP ESTIM. AU 2ème écran)

VITESSE PLANIF. : Durée totale d'une commande. (Saisie après la production). Si le temps préc. a été spécifié, la vitesse est calculée de temps préc. et temps de réglage (affichage en gris). Si la durée totale est aussi précisée dans la commande, elle a la priorité sur la valeur de vitesse.

TEMPS DE PASSAGE EFF. : Valeurs réelles après la production d'une commande, valeur réellement utilisée pour la durée = durée réelle.

CALC EFF.: Valeur actuelle si une commande a été produite. Durée réelle.

Le 2ième écran machines

Pour accéder à l'écran suivant, il faut appuyer sur CTRL+ PG.PREC. / PG.SUIV.

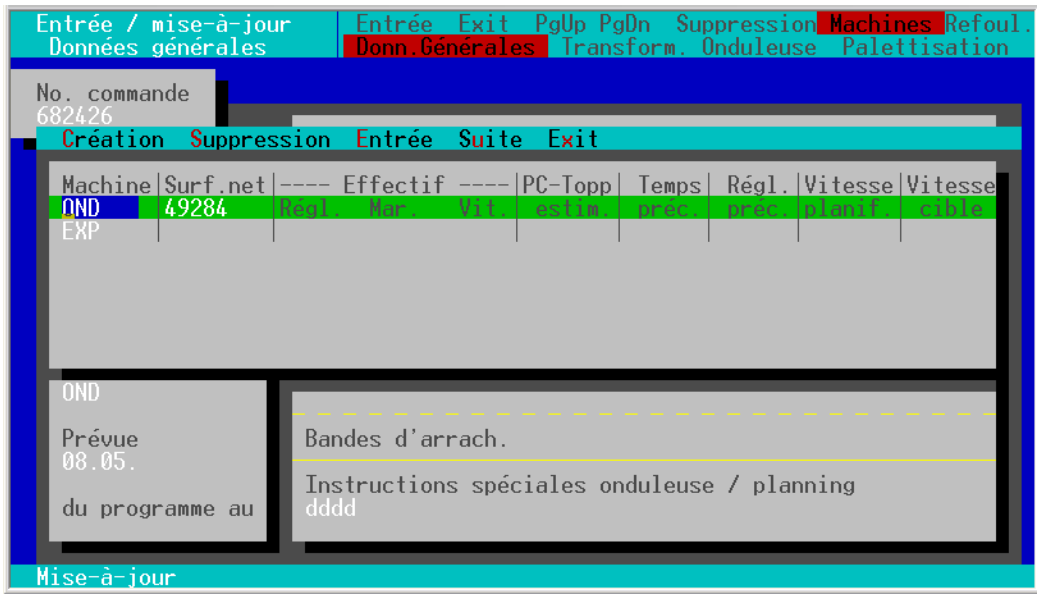


Image 4.5

MACHINE: voir 1er écran

SURFACE NET : Ne peut pas encore être modifié, les routines de transformation ne sont pas encore implémentés.

REGLAGE EFFECTIF : Durée de réglage effective (après l'évaluation de toutes les données, la priorité etc. incl.)

MARCHE EFFECTIVE : voir 1er écran

VITESSE EFFECTIVE : voir 1er écran

PC-TOPP ESTIM. : = TEMPS PASSAGE ESTIM. au 1er écran machine : Durée calculée des paramètres ou l'article, pas depuis la commande.

TEMPS PREC.: voir 1er écran

REGL. PREC. : Temps de réglage. Calculé depuis la commande, l'article ou depuis les paramètres machine.

VITESSE PLANIF. : Vous pouvez aussi entrer la vitesse au lieu de la durée d'une commande. Si la vitesse planifiée a été entrée, il est impossible d'entrer un temps préc. (message d'avertissement).

VITESSE CIBLE : Remplace la vitesse cible avec les valeurs des paramètres machine ou de l'article.

Si la durée de réglage ou la durée de marche résultent de l'article, un avertissement apparaît (point d'exclamation rouge **!**).

♦ **Concernant les statistiques**

Les valeurs données ont seulement été modifiées en calculant la vitesse effective.
Seule la situation pendant le transfert des commandes comme nouveau transfert est prise en considération. Des modifications ultérieures par OTDATA ou par des entrées manuelles ne sont pas prises en compte. Elles sont interprétées comme des cas spéciaux.

Insérer une machine

Pour ajouter, modifier ou supprimer une machine de transformation, utilisez les options « ALT + C », « ALT + M » ou « ALT + S ». Les modifications sont validées par « ALT + E ».

♦ **Notez svp:**

> La séquence des machines de commandes planifiées sur l'onduleuse *dans le passé* (affichée en bleu) **ne peut pas** être supprimée ou modifiée.

Cela signifie que la commande en cours sur une machine ne peut pas être modifiée ou supprimée.

La machine EXP est imposée par PC-Topp.NET et vous ne pouvez donc pas la supprimer.

Fenêtre onduleuse

Dans la fenêtre onduleuse qui se trouve à gauche sur l'écran, PC-Topp.NET affiche les données suivantes :

- le code onduleuse
- l'état de la commande sur l'onduleuse
- la date éventuelle ou réelle
- les numéros des programmes prévus et produits contenant cette commande

Ces données ne sont pas modifiables dans cet écran.

Ecran de transformation

L'écran affiche les données des machines de transformation et permet leur modification. Il est accessible en tapant sur ALT + T ou en utilisant par PG.SUIV. à partir de l'écran des données générales de la commande.

Voici un exemple :

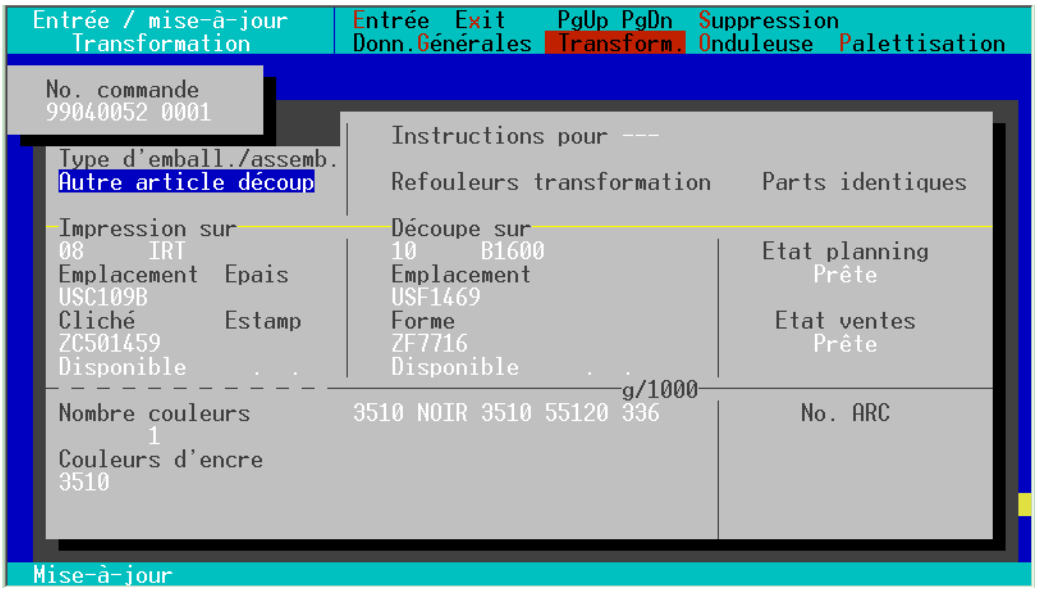


Image 4.6

Les données affichées et leur définition

TYPE EMBALLAGE / ASSEMBLAGE : C'est la définition du type de l'emballage et de l'assemblage de ce produit.

INSTRUCTIONS POUR : Si le curseur est positionné dans cette zone, vous pouvez ouvrir une autre fenêtre par PG.SUIV. ou ↓. Là vous pouvez saisir des remarques supplémentaires.

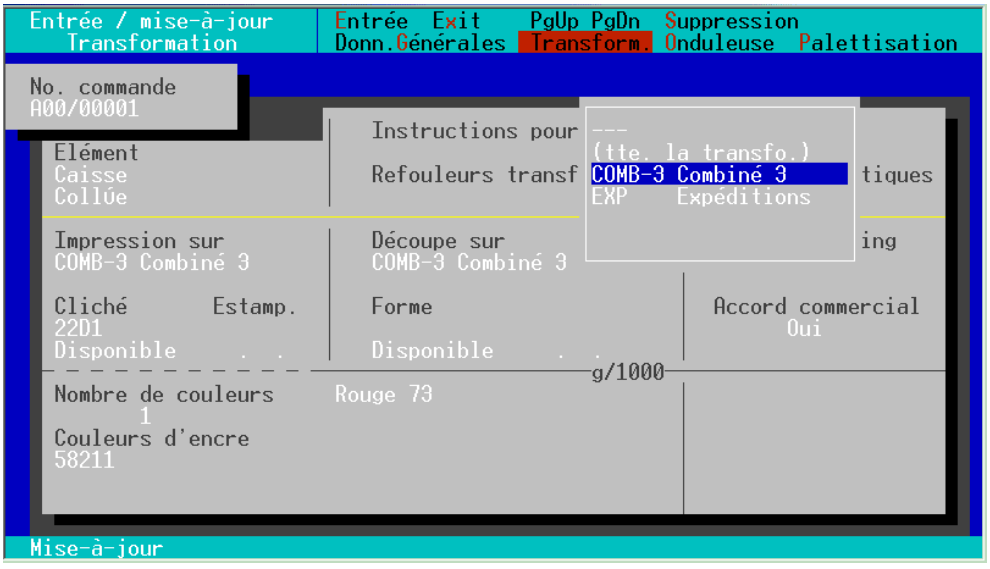


Image 4.7

REFOULEURS TRANSFORMATION : Vous pouvez saisir des informations supplémentaires (par exemples des distances entre les refouleurs) pour une machine de transformation de la gamme en spécifiant son numéro. Si la zone reste vide, l'information est validée pour toutes les machines de transformation.

ELEMENTS IDENTIQUES PAR ARTICLE : Si vous avez des commandes en deux parties agrafées, il faut saisir « 2 » pour les plaques (nombre de poses inférieur à 1)

IMPRESSION SUR : Si le curseur est positionné sur « Impression sur », vous pouvez ouvrir une autre fenêtre par PG.SUIV. Là vous pouvez voir la machine sur laquelle la commande est imprimée.

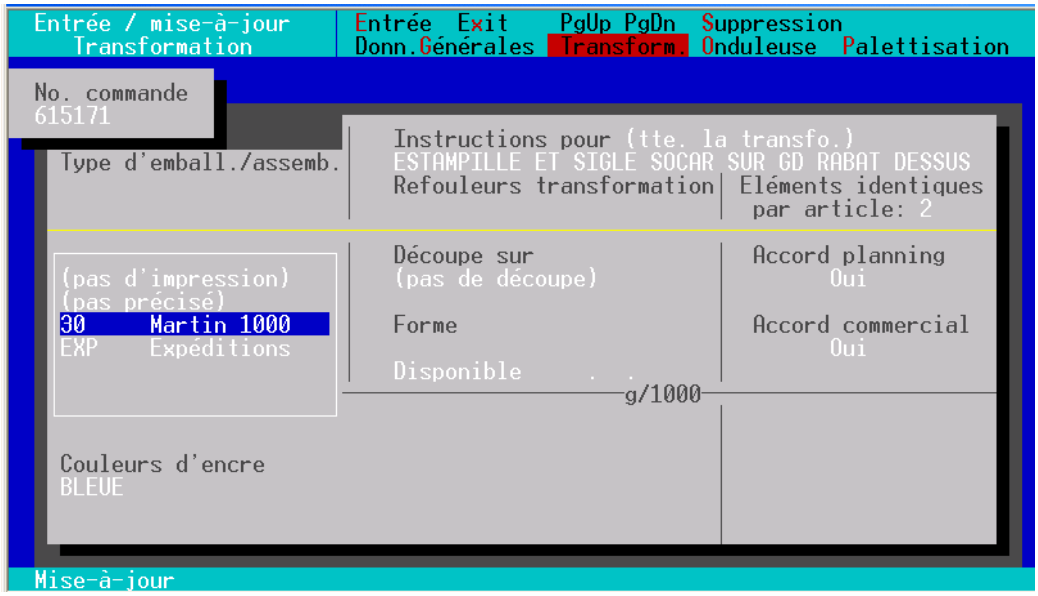


Image 4.8

CLICHE : Si le curseur est positionné sur la zone « Cliché », avec PG.SUIV. une autre fenêtre s'ouvre. Elle contient les options DISPONIBLE, MANQUE et PREVU LE. Vous pouvez donc choisir la, si le cliché correspondant est disponible et le cas échéant préciser la date de disponibilité. Si la zone reste à espace, l'information est ajoutée à toutes les machines de transformation.

ESTAMPILLE : Saisissez le code estampille (correspond à une norme spéciale).

DECOUPE SUR : Par PG.SUIV. ou ↓ vous pouvez ouvrir une autre fenêtre. Ici vous pouvez choisir s'il y a de découpe et sur quelle machine. Si la zone reste à espace, l'information est ajoutée à toutes les machines de transformation.

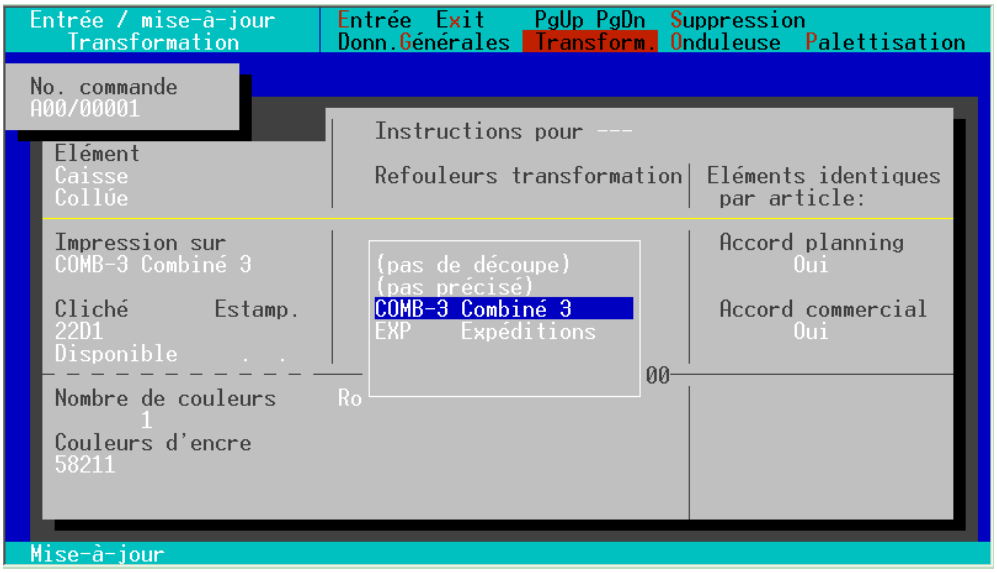


Image 4.9

FORME : Si le curseur est positionné sur « Forme », vous pouvez choisir entre *manque* ou *disponible* (et ajouter la date de la disponibilité).

ACCORD PLANNING / ACCORD COMMERCIAL TRANSFORMATION : Ici vous pouvez choisir entre Oui et Non.

♦ **Commande pas o.k.**

Ayant choisi « *manque* « ou « *non* », le système vous avertira. Lors du prochain appel de cette commande un message violet vous alertera.

Image 4.10

La colonne est marquée par un « X» informant ainsi le marieur que la commande n'est pas ok.

L'affichage en violet qui signifie qu'une commande n'est pas disponible (manque de cliché, état planning pas ok. etc.) apparaît dans toutes les vues affichant des commandes (Terminal machine, Terminal ventes, planification de transformation, optimisation etc.).

Les commandes déjà marquées individuellement en brun sont représentées par des caractères alternant en brun et violets.

NOMBRE DES COULEURS : Spécification du nombre des couleurs.

COULEURS D'ENCRES : Indiquez dans cette zone le résumé des codes des encres. Ce résumé sera affiché dans le Planning de transformation de la machine et vous permettra de bien préparer votre programme. Le détail des encres est à saisir dans la deuxième partie de l'écran. Vous pouvez préciser la consommation de chacune des encres dont PC-Topp.NET se servira en kg pour calculer en détail le besoin de couleurs d'encre.

Dimensions de boîte internes (DOS)

Pour les clients qui saisissent les données de commande manuellement au lieu d'utiliser l'OTDATA pour les transférer, l'option « Reprise article » a été conçue pour faciliter la saisie manuelle des commandes : « Reprise article » ne doit plus être entré manuellement, c'est à dire on peut éviter des données erronées.

La procédure de saisie suivante peut être utilisée pour les dimensions de boîte internes et toutes les données correspondantes, comme p.ex.:

- refouleurs onduleuse
- refouleurs de transformation
- format de plaques
- dimensions internes
- type de boîte

♦ **« Reprise Article »** Dès que « Reprise article » est affiché à l'écran (l'option apparaît après avoir entré le numéro de commande), l'option sera activée.

Ensuite,

- entrez la qualité sur l'écran de résumé des commandes
- sélectionnez « Input Box Size »

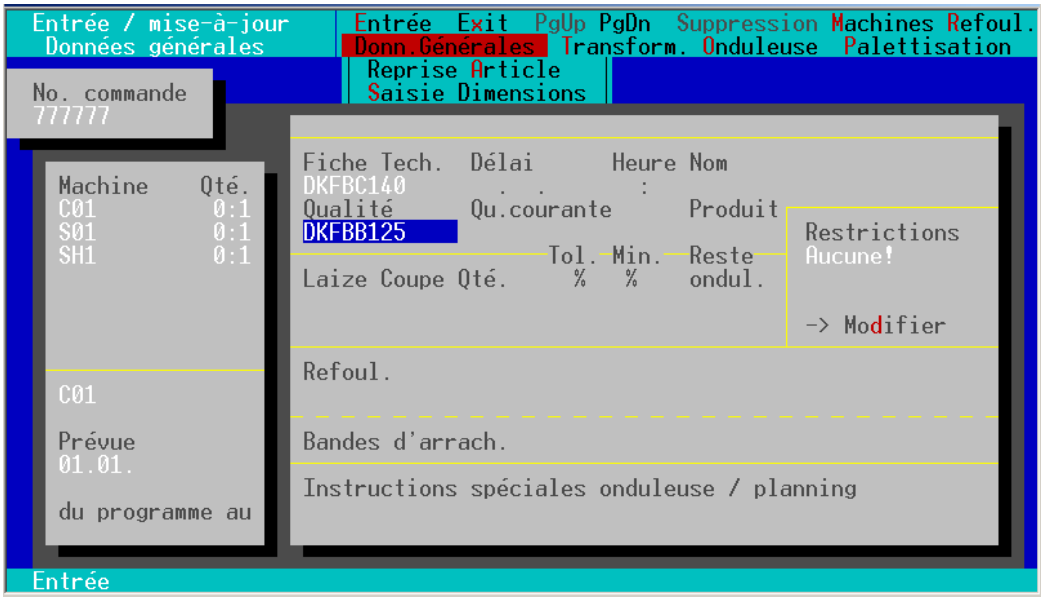


Image 4.11

- Entrez les dimensions de boîte :

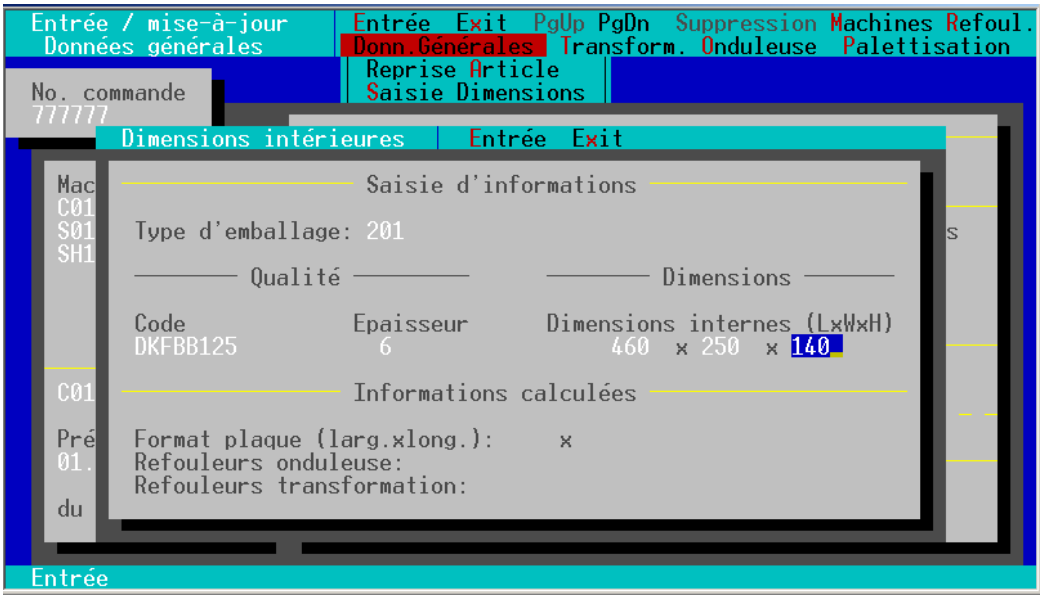


Image 4.12

- Appuyez sur ALT-E pour faire montrer les valeurs calculées :

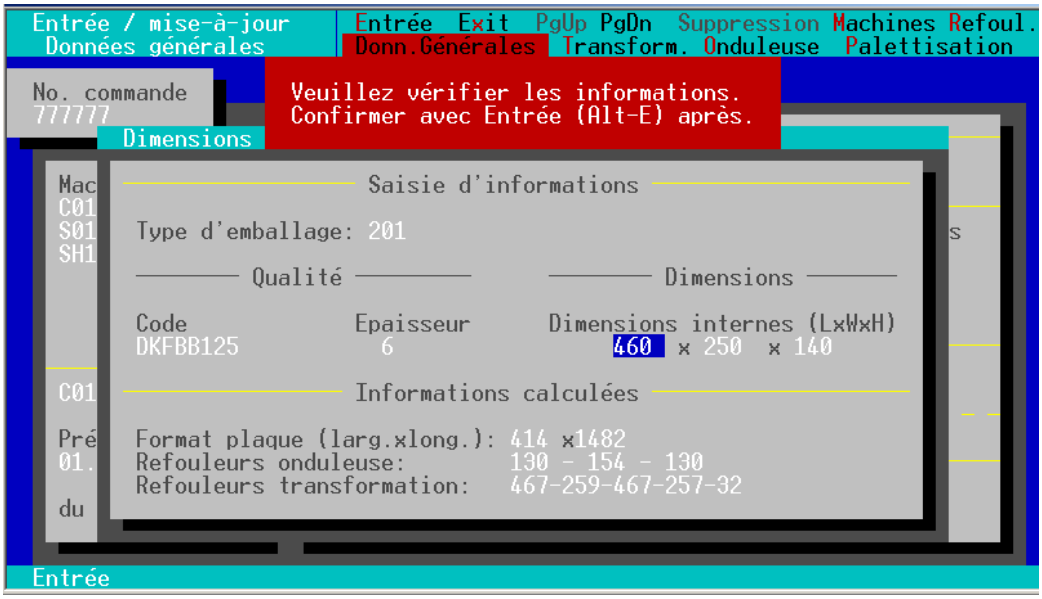


Image 4.13

- Appuyez de nouveau sur ALT-E. Les dimensions seront enregistrées.

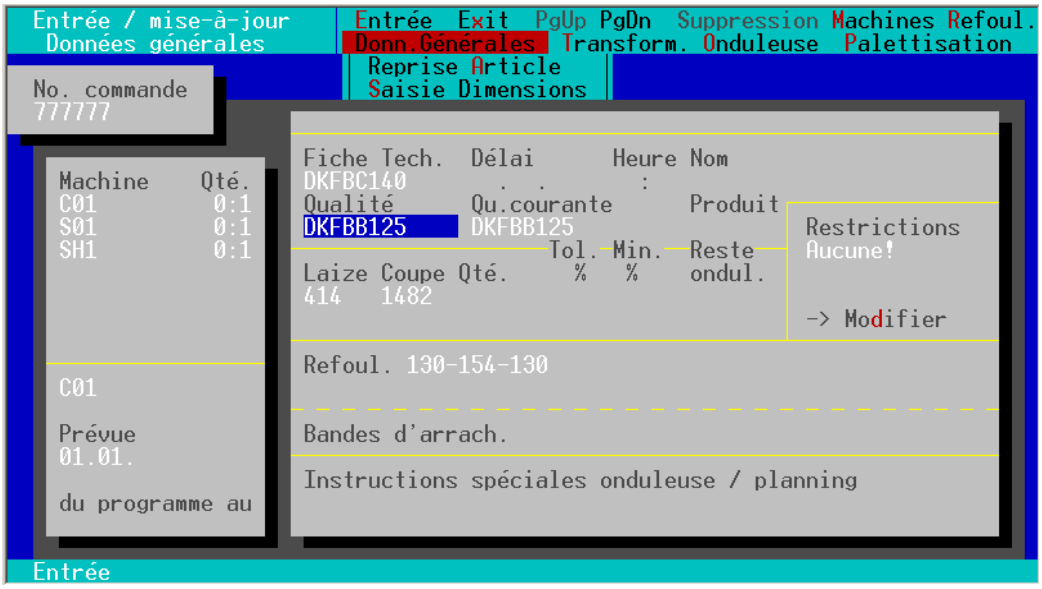


Image 4.14

L'écran de transformation :

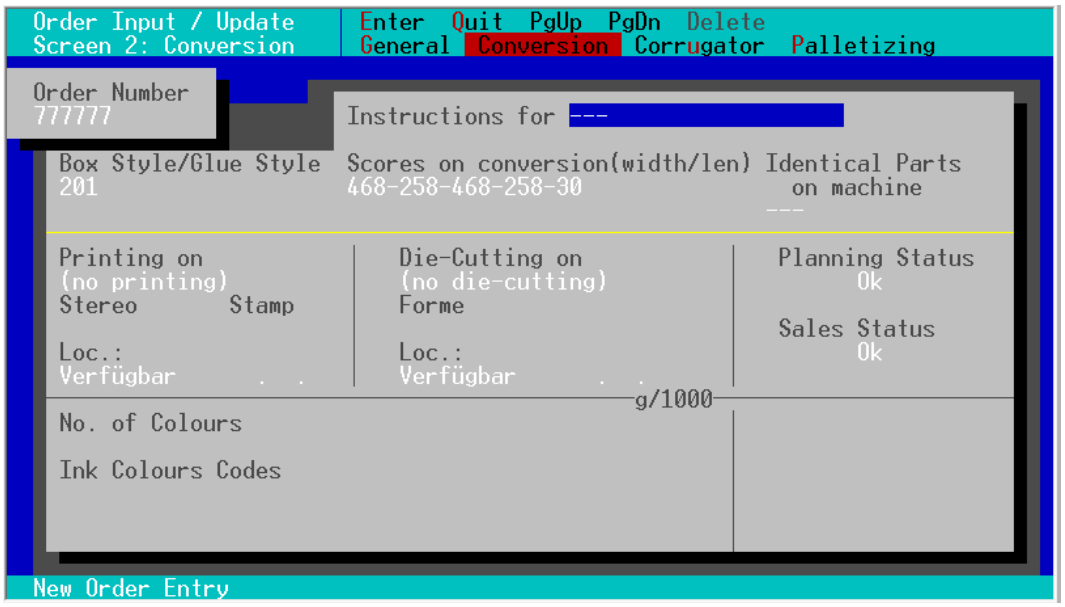


Image 4.15

L'écran de palettisation :

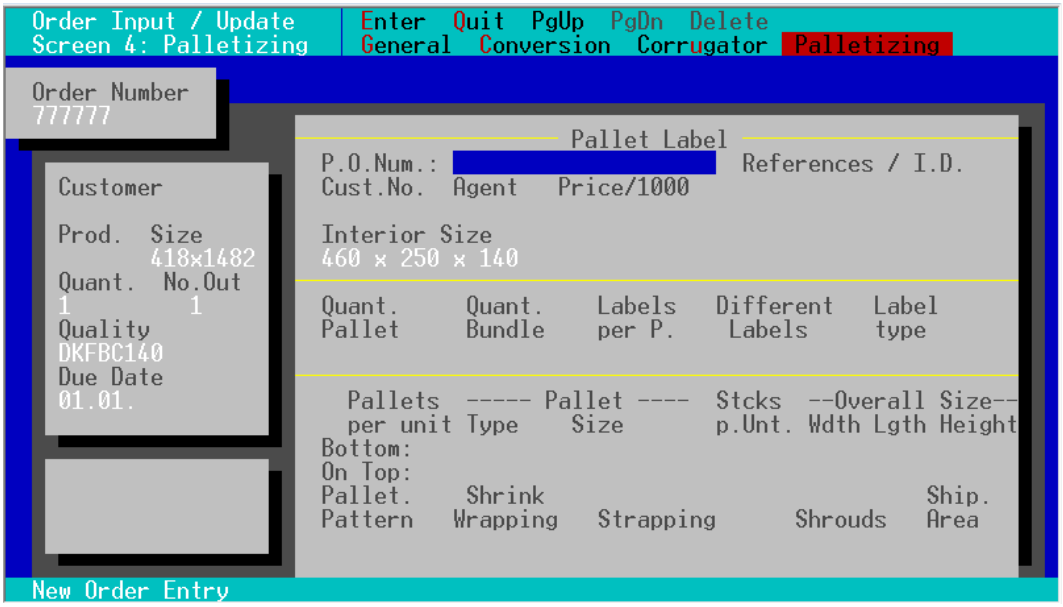


Image 4.16

Sur la page d'accueil vous trouvez un lien « Recherche commande », affiché au-dessous de « Commandes ». Un clic sur ce lien fait apparaître une petite fenêtre pour l'entrée du numéro de commande souhaité.

Vous pouvez aussi accéder aux commandes par des catégories différentes en cliquant sur les liens « Commandes par … » à la page COMMANDES.

Appel des commandes par numéro de commande

Ci-après vous voyez l'exemple de l'écran des données de commandes de PC-Topp.NET. Dans cette vue, les données ne sont pas modifiables.

Les commandes sont transférées par OTDATA vers PC-Topp.NET. L'affichage montre les commandes nouvelles, ou mises à jour ou supprimées ainsi qu'une liste des commandes qui sont rejetées à cause des erreurs.

L'écran Résume de commande

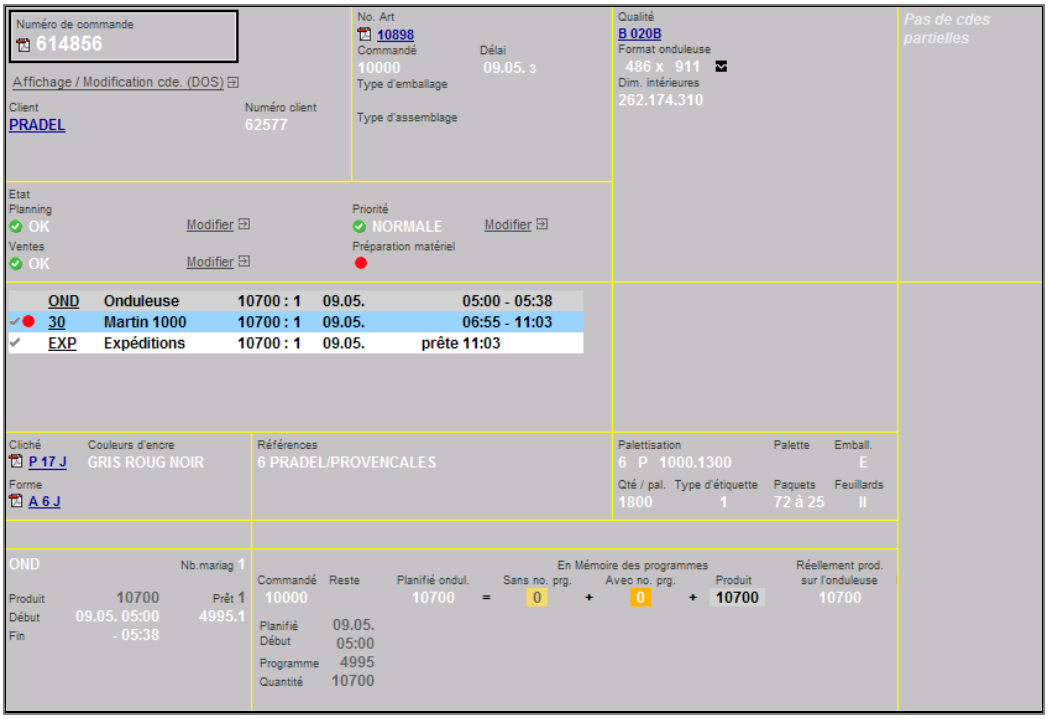


Image 4.17

Les données de commande

NUMERO DE COMMANDE

NOM ET NUMERO DE CLIENT

NUMERO D'ARTICLE

COMMENTAIRES D'ARTICLE

S'il y a des commentaires d'article, un lien correspondent apparaît:

Image 4.18

COMMANDE

L'unité de la quantité commandée est le nombre de produits finis.

DELAI: C'est la date de où la commande est due. Cette date peut être affichée et gérée au format JJ.MM.AA ou au format Semaine. PC-Topp.NET utilise cette date et vous aide à planifier les commandes pour respecter cette date définie par le service Commercial.

CODE DELAI DE LIVRAISON : Pour distinguer les livraisons urgentes des autres, vous pouvez définir et utiliser des codes délai de livraison propre à vous. En fonction de ce code, on peut préciser à PC-Topp.NET que certaines commandes sont gérées à la semaine et non à la journée en spécifiant ce code dans les paramètres d'installation de PC-Topp.NET (page Options).

TYPE EMBALLAGE / ASSEMBLAGE : C'est la définition du type de l'emballage et de l'assemblage de ce produit.

ETAT PLANNING / VENTES

L'état de Planning (et celui de Ventes) de toutes les commandes est affiché sur la page Résumé commande (et dans le programme classique SAISIE DES COMMANDES). Ces états apparaissent directement au-dessous des données principales de la commande dans la zone d'état et ils sont illustrés par des petits symboles verts ou rouges.

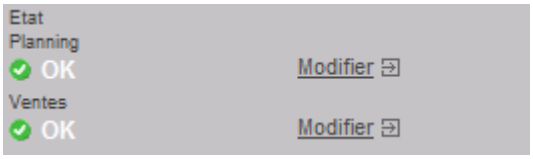


Image 4.19

PRIORITE

Une commande PC-Topp peut avoir les priorités suivantes:

Image 4.20

Le lien « Modifier » (à droite) » permet de changer la priorité.

Image 4.21

Les niveaux différents de priorités sur la page résumé des commandes sont affichés comme suit dans la planification de transformation et sur n'importe quelle page PC-Topp.NET où le résumé des commandes est disponible.

Il faut seulement cliquer sur « Modifier » dans la nouvelle zone de priorités pour spécifier les marquages suivantes :

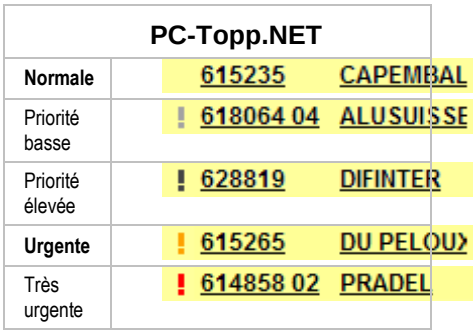


Image 4.22

PREPARATION MATERIEL

Voir page 119

La gamme

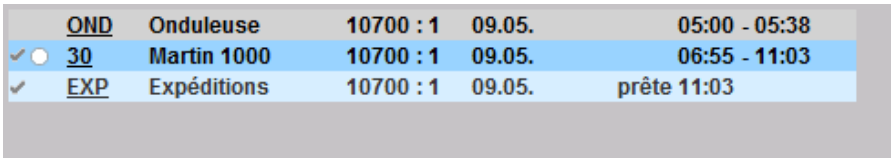


Image 4.23

La séquence des machines / gamme est affichée. Elle sera imprimée sur les étiquettes palettes. Les codes machines représentent les différentes étapes de la transformation :

- l'onduleuse (OND ou ON1, ON2 etc.. s'il y a plusieurs onduleuses dans l'usine)
- les différentes machines de transformation
- EXP comme dernière machine (Expédition)

♦ **Couleurs de la gamme**

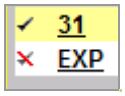
GRIS : la commande est déjà produite sur cette machine

BLEU : la commande est en cours sur cette machine

BLANC : la commande sera produite sur cette machine dans le futur.

Exemple*: Dans l'exemple ci-dessus la commande 614856 a été produite jusqu'à 5:38. A l'heure actuelle, est en cours sur la machine 30 (jusqu'à 11:03). Elle sera prête pour l'expédition à 11:03.*

Imprimé / Non imprimé



L'état « Imprimé » (= cochet noir, voir la machine no. 31) peut être modifié par un clic de souris → puis vous voyez un cochet barré en rouge, voir EXP). Cet état est aussi visible dans le planning de transformation.

♦ **Onduleuses NUL**

Les onduleuses NUL sont des onduleuses qui n'appartiennent pas à l'usine, à savoir les commandes sont produites dans une autre usine et elles sont seulement transformées dans l'usine en question.

Avec PC-Topp, on peut aussi planifier des onduleuses NUL.

Le code onduleuse peut être remplacé par le code onduleuse NIL défini dans votre système si la commande ne doit pas être produite sur l'onduleuse concernée. Puis, la commande disparaîtra de la liste des commandes à optimiser et la quantité restant à produire sur l'onduleuse sera mise à zéro. La sélection des machines apparaissant sur l'écran est précisée par les paramètres d'installation.

Remarques sur des commandes scindées

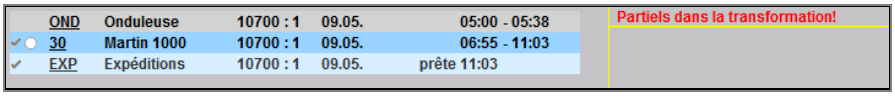

OND Onduleuse 10700 : 1 09.05. 05:00 - 05:38
30 Martin 1000 10700 : 1 09.05. 06:55 - 11:03
EXP Expéditions 10700 : 1 09.05. prête 11:03
Partiels dans la transformation!

Image 4.24

Si une commande a été scindée, une remarque sera affichée à côté de la séquence des machines. Plus d'information sur la scission de commandes voir page 215.

Informations sur des commandes liées

Sur la page Résumé des commandes, les commandes liées sont marquées avec une icône rouge à côté du numéro de commande.

Image 4.25

Beaucoup de commandes consistent de plusieurs composants (commandes filles) qui seront transformées ou expédiées ensemble. C'est à dire pendant la production ils ont des prédécesseurs et des successeurs.

Dans PC-Topp, ces commandes filles sont graphiquement marquées et liées l'une à l'autre par les symboles « >>> » et « <<< ».

♦ **Qu'est-ce que c'est que les commandes liées?**

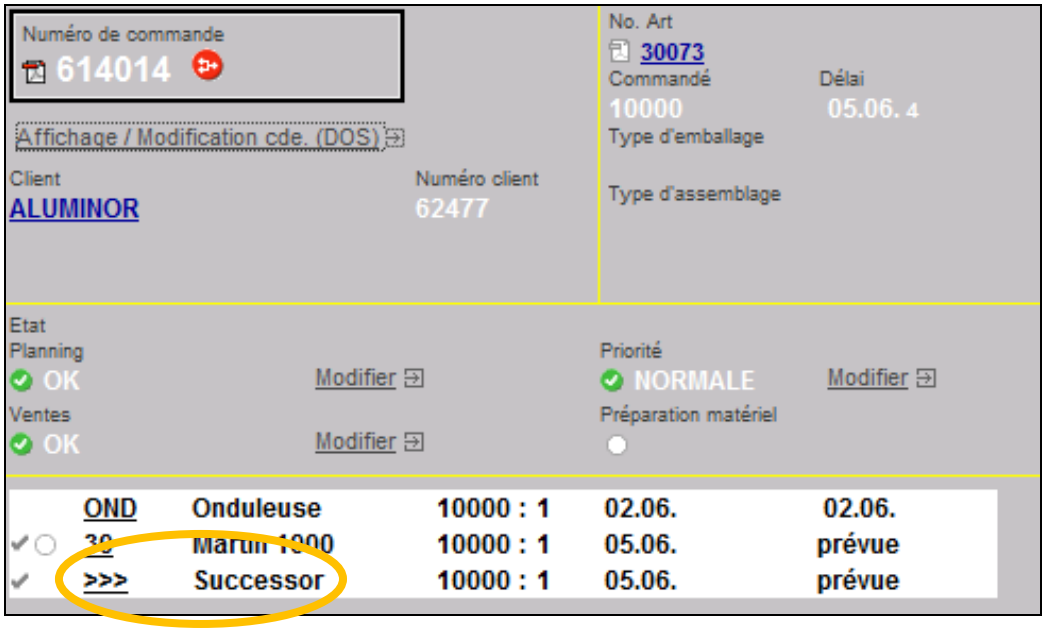


Image 4.26

L'icône des commandes liées apparaît aussi dans les listes de commandes qui contiennent des commandes liées :

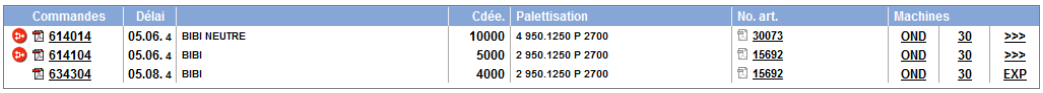


Image 4.27

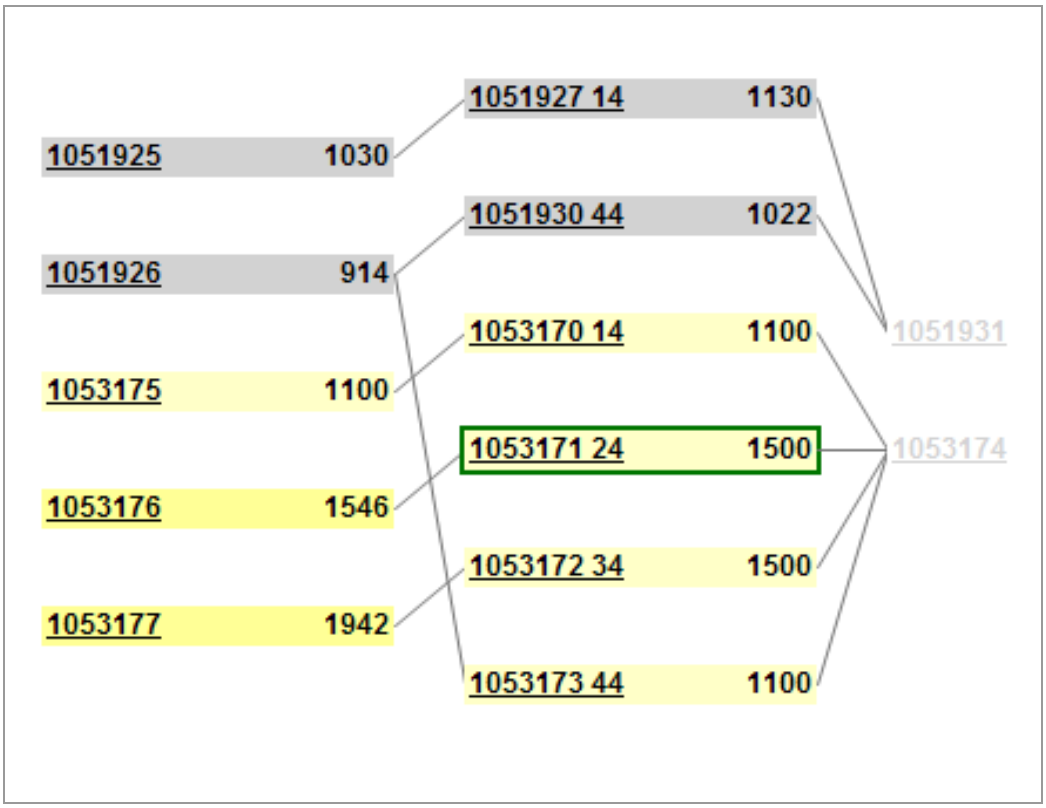


Image 4.28 : Visualisation des commandes liées

► Voir aussi le Manuel d'utilisation « Commandes liées » de PC-Topp.NET.

L'affichage des codes contrôles de production

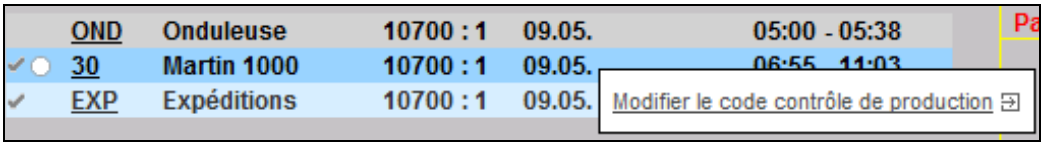

OND Onduleuse 10700 : 1 09.05. 05:00 - 05:38
30 Martin 1000 10700 : 1 09.05.
EXP Expéditions 10700 : 1 09.05.
Modifier le code contrôle de production

Image 4.29

Pour changer un code contrôle de production, vous simplement cliquez-droit sur une ligne de machine, sélectionnez « Modifier le code contrôle de production », entrez le code et sauvegardez :

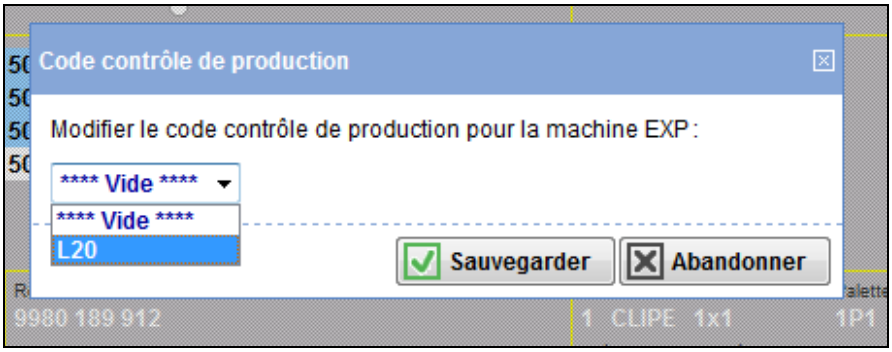


Image 4.30

Vide = sans code contrôle de production, c'est à dire aucun code n'a été attribué à cette machine.

CLICHE, FORME : En cliquant sur les liens « Cliché » ou « Forme », des graphiques détaillés s'afficheront.

Il y a les deux possibilités:

- Un clic sur l'icône permet d'ouvrir la graphique en question (PDF ou ArtiosCad ou ce qu'on a configuré). Cette icône signale des graphiques existantes, pour des icônes claires il n'a y pas de pages correspondantes.
- Un clic sur le texte (dépendant de la position du curseur) permet de faire afficher les vues suivantes: Commandes par article, Commandes par forme et par cliché.

COULEURS D'ENCRE : Indiquez dans ce champ le résumé des codes des encres. Ce résumé sera affiché dans le Planning de transformation de la machine et vous permettra de bien préparer votre programme. Vous pouvez préciser la consommation de chacune des encres dont PC-Topp.NET se servira en kg pour calculer le besoin en encres.

REFERENCES : Sert à préciser le produit.

QUALITE : C'est le code de la qualité origine du carton (pas égale à la qualité courante). Il sert à regrouper les commandes ayant les mêmes codes papiers afin de les optimiser ensemble. Ce code est le code saisi au moment de la création de la commande.

LE FORMAT ONDULEUSE : Métrage multiplié par laize

L'affichage de refouleurs:

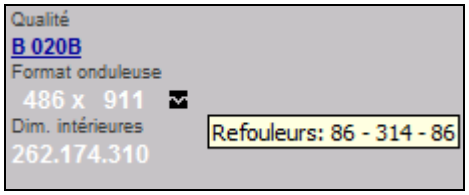


Image 4.31

L'affichage des bandes d'arrachage:

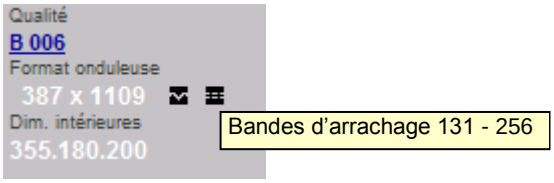


Image 4.32

LES DIMENSIONS INTERIEURES : Les mesures de l'intérieur d'un carton voir la page 195.

♦ **Qu'est-ce que c'est que les commandes partielles?**

INFORMATIONS SUR LES COMMANDES PARTIELLES

Les commandes partielles sont des étapes différentes de la production requises pour produire une commande entière.

Les commandes partielles ne vont pas ensemble comme des commandes liées. Elles ne doivent pas être produites l'une après l'autre.*

Exemple: Boîte à vin. La boîte et l'insertion correspondante sont deux commandes partielles qui forment un ensemble: le produit fini.

Selon l'organisation de la part du client, les commandes partielles peuvent être équipées de numéros spéciaux de commandes partielles.

L' affichage des commandes partielles

En haut à droite de l'écran du résume des commandes (voir l'image ci-dessous) vous voyez l'information sur des commandes partielles. Désormais, une nouvelle liste de toutes les commandes partielles est affichée avec des numéros de commandes partielles et la quantité de chacune de celles-ci :

Image 4.33

Dans ce cas, la commande partielle 03 contient seulement 90 pièces.

C'est pourquoi il est recommandé d'arrêter la production après 90 pièces -aussi pour les autres commandes partielles – sinon, on produira beaucoup de déchets.

Donc, cet affichage peut vous empêcher de produire trop de parties superflues. L'opérateur est informé et peut en tirer les conséquences.

Cette fonctionnalité peut être activée dans les paramètres DataSet (par l'administrateur).

PALETTISATION

Image 4.34

Contient les données de la palettisation. Ces données sont utilisées par PC-Topp.NET, selon le désir du client, pour imprimer les besoins palettes et/ou les étiquettes palette. Aucune donnée n'est obligatoire pour PC-Topp.NET et les valeurs saisies ne sont pas contrôlées.

Quant./ palette : Quantité par palette - quantité de produits finis par palette. Sert à calculer le nombre de palettes exigées pour cette commande.

REMARQUES : Contient des remarques à prendre en considération pour la transformation, par ex « Coupe très juste ».

INFORMATION ONDULEUSE

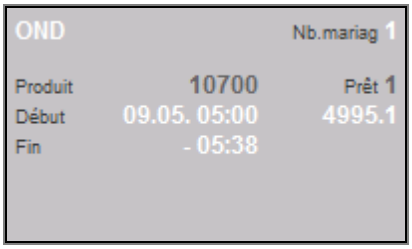


Image 4.35

Infos sur la mémoire des programmes

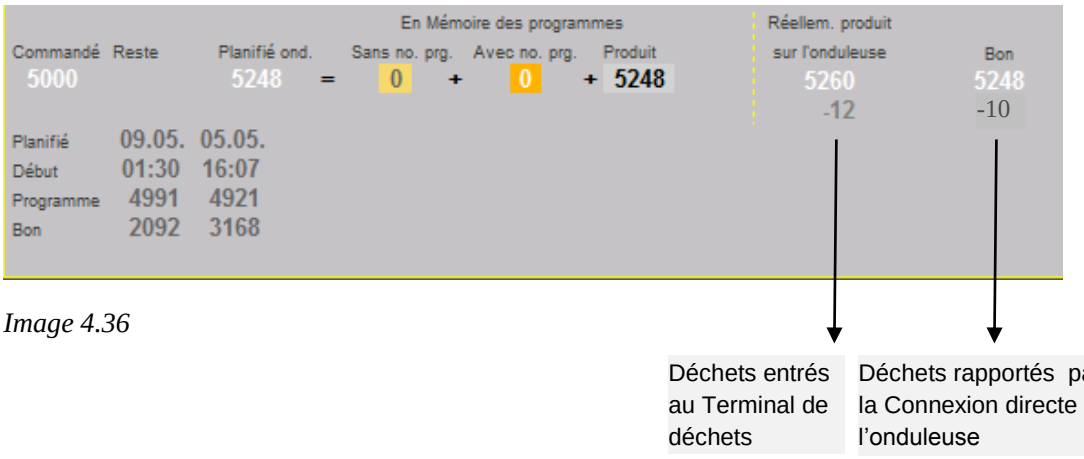


Image 4.36

Déchets entrés au Terminal de déchets

Déchets rapportés par la Connexion directe à l'onduleuse

0 Noir sur blanc : Non-numéroté dans la mémoire des programmes

0 Blanc sur jaune : Avec no. de programmes dans la mémoire des programmes.

Connexion DOS

En utilisant le lien « Affichage / Modification cde. (DOS) » vous pouvez accéder aux données de la commande directement à partir de la page Résumé de commande.

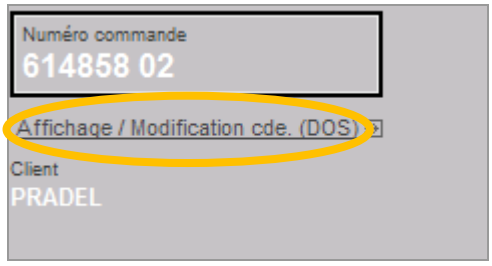


Image 4.37

Les utilisateurs autorisés à la planification de commandes peuvent modifier les données. Pour les autres uniquement l'affichage des données est disponible.

Appel des commandes par client

Cette fonction permet de gérer des clients plus particulièrement. Après avoir sélectionné le client souhaité (colonne à gauche, « Client », ici : PRADEL) l'écran suivant est affiché :

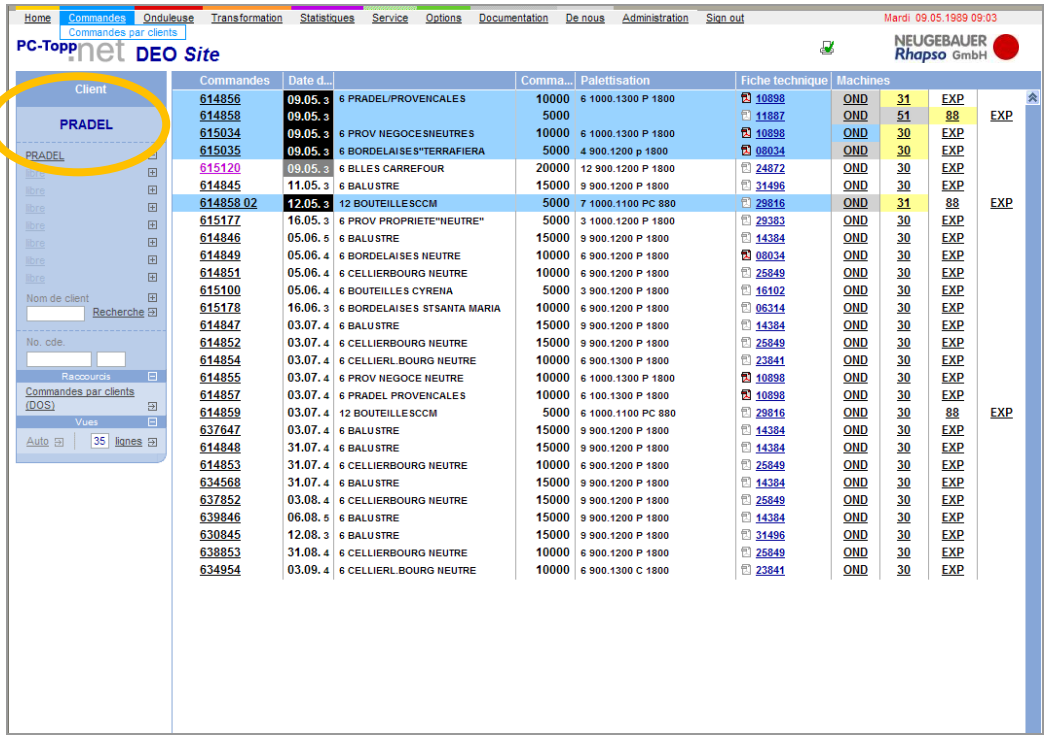


Image 4.38

L'information affichée concerne le mariage entier. Les premières 5 colonnes à partir de la commande jusqu'à la palettisation se réfèrent à la commande. La colonne de droite indique les machines précédente, en cours et suivante.

- En cliquant sur les liens du numéro de commande les données générales de la commande apparaissent.
- En cliquant sur le code machine la mémoire des programmes apparaît.

Exemple ci-dessus : *La commande 614858 02 est en cours. Elle est produite sur l'onduleuse et planifiée sur la machine 31. La transformation sur les machines 88 et EXP n'est pas encore planifiée.*

La commande 615034 est produite sur l'onduleuse. Elle est planifiée sur la machine 30.

Pour chaque client toutes ses commandes sont affichées. En cliquant sur les numéros de commande, les données générales d'une commande s'affichent. (Terminer par ECHAP).

Modifier la liste des clients clés

Le menu « Clients » à gauche dispose de la même fonctionnalité que la fenêtre « Choix machine» décrit dans le chapitre « Planning de transformation ».

Placez le curseur dans la fenêtre « Clients » à gauche pour modifier la liste des clients service. Les caractères « + » ou « - », affichés à côté du nom d'un client, permettent de modifier la liste. En cliquant sur le « + », on peut insérer un nouveau client dans la liste. En cliquant sur le «- », on enlève le nom du client de la liste affichée.

Pour chercher un client, cliquez sur le lien « Chercher », puis cliquez sur le nom du client souhaité : La liste des commandes pour ce client apparaîtra.

Utilisez la FLECHE EN BAS pour sélectionner le client souhaité et appuyez sur ENTREE. Cliquez sur « Rajoutez le client sélectionné... ». Le nom de client et les commandes concernées seront affichés sur l'écran.

Commandes par clients (DOS)

Les commandes sont triées dans l'ordre alphabétique par nom de client. Les données peuvent être modifiées en sélectionnant la commande souhaitée par les touches PGPREC / PGSUIV ou les FLECHES et en appuyant sur ENTREE : L'écran des données générales apparaît.

♦ **Commandes archivées**

N'ayant aucunes entrées dans les colonnes des machines les commandes archivées ont des espaces dans la colonne à droite.

Appel des commandes par qualité

Cette fonction montre toutes les commandes à produire sur l'onduleuse dans une certaine qualité.

Commandes		Délai	Format		No. art.		Ond.	Machines		
628564 01	EURODAUFRUIT'	10.05.	370 x 1169	120 - 130 - 120-0	29207	15000 : 1	08.05.	30	09.05. 23:20	EXP
628599	ANTARTIC II	10.05.	427 x 1119	121 - 185 - 121-0	00724	12000 : 1	09.05.	30	10.05. 12:00	EXP
628864	PROVENCE REGI	11.05. 1	443 x 929	111 - 221 - 111-0	22604	8000 : 2	08.05.	32	09.05. 14:25	88
CCM										
628865	PROVENCE REGI	11.05. 1	440 x 929	110 - 220 - 110-0	22604	4000 : 2	08.05.	32	09.05. 15:45	89
628866	PROVENCE REGI	11.05. 1	544 x 1121	134 - 276 - 134-0	17111	6000 : 2	08.05.	32	09.05. 16:40	89
CCM										
615121	S P M P	12.05. 3	1098 x 2539	312 - 474 - 312-0	29841	1200 : 1	11.05.	31	12.05. 12:00	EXP
615187	DEPEYRE	12.05. 3	557 x 1243	130 - 297 - 130-0	05549	1000 : 1	11.05.	20	12.05. 05:15	EXP
628592	TOUR ALBON	12.05.	437 x 999	90 - 257 - 90-0	18149	5000 : 1	11.05.	30	12.05. 12:00	EXP
620992	GRIGNY FRAIS	Se. 19	1055 x 1310		29457	20000 : 6	10.05.	51	11.05. 13:50	EXP
628574	ALLIBERT	16.05.	597 x 609	78 - 441 - 78-0	10138	1500 : 1	15.05.	30	16.05. 12:00	EXP
628576	ALLIBERT	16.05.	360 x 649	90 - 180 - 90-0	08132	4000 : 1	15.05.	30	16.05. 12:00	EXP
628851 02	ARNAUD	16.05. 3	941 x 1138	74 - 793 - 74-0	28995	1000 : 2	12.05.	20	15.05. 12:00	EXP
628855	ESAL	16.05. 3	554 x 1031	114 - 326 - 114-0	23512	2200 : 1	15.05.	30	16.05. 12:00	EXP
628871	EURODAUFRUIT'	Se. 20	370 x 1169	120 - 130 - 120-0	29207	20000 : 1	18.05.	30	19.05. 12:00	EXP
628573	ALLIBERT	Se. 20	327 x 549	68 - 191 - 68-0	16061	1000 : 1	18.05.	30	19.05. 12:00	EXP
615345	DUCROS	22.05. 4	513 x 1172		26952	28000 : 6	19.05.	51	22.05. 12:00	EXP
618155	MAITRES VIGNEI	22.05.	485 x 945	91 - 303 - 91-0	17388	3600 : 1	19.05.	30	22.05. 12:00	EXP
620999 02	PULCO RALLI	Se. 21	572 x 1170		00333	12000 : 1	25.05.	51	26.05. 12:00	EXP
621011	GRIGNY FRAIS	Se. 21	1055 x 1310		29457	20000 : 6	25.05.	51	26.05. 12:00	EXP
628886	FROMAGERIE AL	29.05. 1	839 x 1002		24498	1000 : 1	26.05.	51	29.05. 12:00	EXP
628887	FROMAGERIE AL	29.05. 1	839 x 1002		24498	6000 : 1	26.05.	51	29.05. 12:00	EXP
628888	FROMAGERIE AL	29.05. 1	839 x 1002		24498	3000 : 1	26.05.	51	29.05. 12:00	EXP
628899	COTHERM	29.05.	1170 x 565		24617	10000 : 1	26.05.	51	29.05. 12:00	EXP
628852	ARNAUD	01.06. 1	451 x 1399	151 - 149 - 151-0	09822	6000 : 1	31.05.	30	01.06. 12:00	EXP
620981	BOUTAL	05.06. 4	658 x 820		15144	15000 : 4	02.06.	51	05.06. 12:00	EXP
620983	BOUTAL	05.06. 4	565 x 900		08520	15000 : 2	02.06.	51	05.06. 12:00	EXP
620999	PULCO RALLI	Se. 23	572 x 1170		00333	12000 : 1	08.06.	51	09.06. 12:00	EXP

Image 4.39

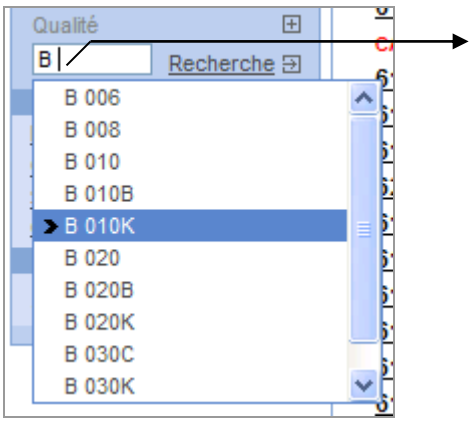
La vue ci-dessus montre les commandes sorties par les qualités précisées par les paramètres (page OPTIONS). La colonne onduleuse montre la date où une commande sera produite sur l'onduleuse et aussi prête pour la transformation (normalement au moins un jour avant la transformation).

La signification des couleurs est décrite dans l'annexe.

Sélectionner une autre qualité

La fenêtre bleue à gauche vous permet de choisir la qualité souhaitée. Si vous ne savez exactement le code ou le numéro vous souhaitez vous pouvez utiliser une liste drop-down facilement à utiliser.

Elle s'affiche dès que vous entrez le premier caractère dans la boîte de recherche et elle contient toutes les entrées qui vont bien:



Entrez le premier caractère d'une qualité comme par ex b, c, bc . . .

(Cette zone ne recommande pas la distinction majuscule / minuscule)

Image 4.40

Dans notre exemple ci-dessus, « B » a été entrée, ainsi toutes les qualités commençant avec un B sont affichées.

En cliquant sur « Recherche », toutes les qualités sont affichées. Laissez à blanc la boîte de recherche et cliquez sur « Recherche » si vous ne savez même pas le premier caractère ou si vous souhaitez voir la liste complète de toutes les entrées.

Par HOME et FIN vous venez à la première resp. la dernière position de la liste. Pour naviguer utilisez par la souris ou par les flèches.

► C'est pareil pour les programmes Planning de transformation, Commandes par clients et Commandes par qualités, c'est-à-dire partout où les commandes sont listées.

Appel des commandes par machine

Voir chapitre « Planning transformation », page 106.

Appel des commandes par article

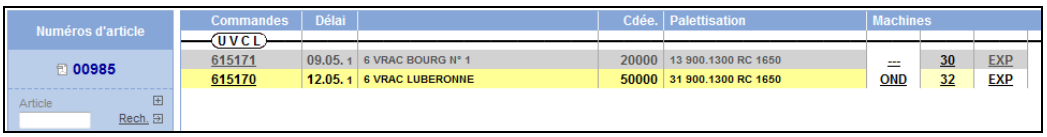


Image 4.41

Cette fonction crée des listes de commande par numéro d'article, vous pouvez donc chercher des commandes d'après le numéro d'article. (Le numéro d'article est affiché sur le Résumé commandes que vous pouvez voir en cliquant sur le numéro de commande dans la première colonne de la liste en haut).

En laissant à blanc le champ de recherche le programme affichera *tous* les numéros d'article.

♦ **Recherche plus rapide**

Si vous savez le premier chiffre du numéro d'article souhaité, entrez-le, ensuite une liste des numéros s'affiche qui contiennent ce chiffre au début. Feuilletez la liste par les touches HAUT DE LA PAGE /BAS DE LA PAGE et confirmez le numéro souhaité par ENTREE ou cliquez là-dessus directement.

Plus de critères de tri

Au-dessous des « Vues » (dans la boîte à outils en bas) les commandes peuvent être triées selon les critères suivants :

- clients
- date de livraison

Graphiques

En cliquant sur le numéro d'article (dans la boîte à outils en haut) une visualisation PDF graphique de la commande s'affiche.

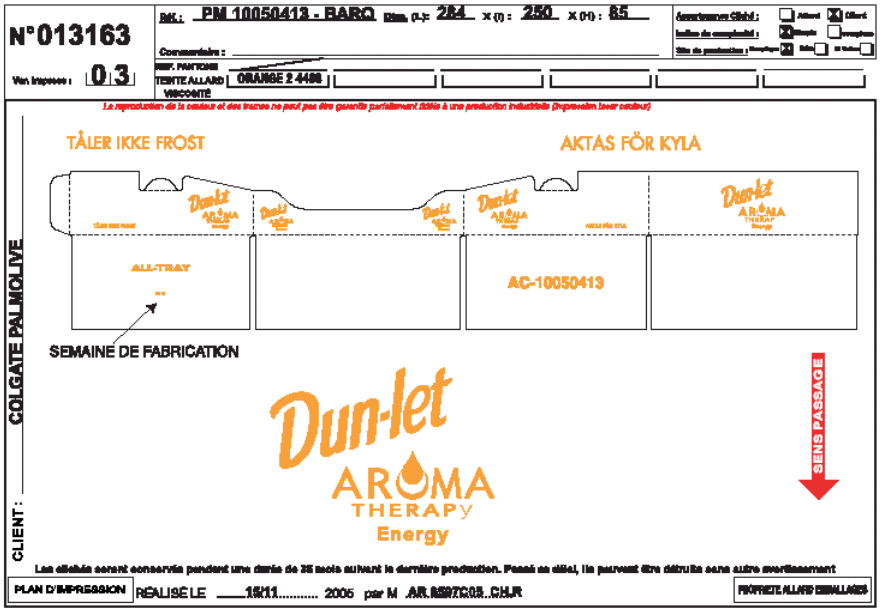


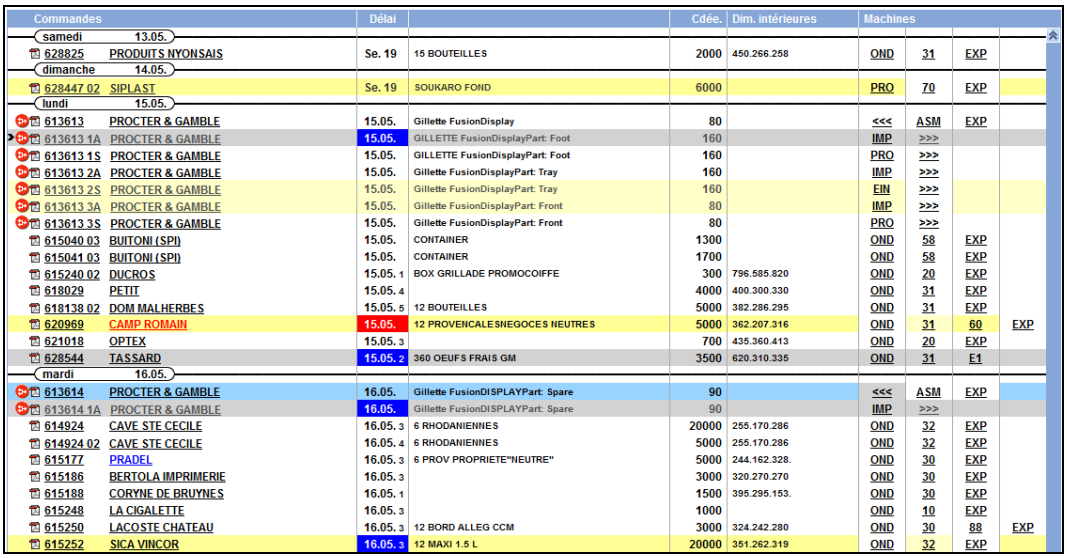
Image 4.42

Appel des commandes par forme

Ici les commandes sont affichées par forme.

Forme:

Permet d'afficher les commandes triées par numéro de commande :

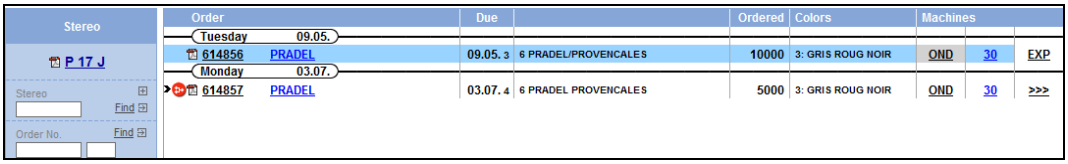


Commandes		Délai		Cdée.	Dim. intérieures	Machines			
samedi 13.05.									
628825	PRODUITS NYONSAIS	Se. 19	15 BOUTEILLES	2000	450.266.258	OND	31	EXP	
dimanche 14.05.									
628447 02	SIPLAST	Se. 19	SOUKARO FOND	6000		PRO	70	EXP	
lundi 15.05.									
613613	PROCTER & GAMBLE	15.05.	Gillette FusionDisplay	80		<<<	ASM	EXP	
613613 1A	PROCTER & GAMBLE	15.05.	GILLETTE FusionDisplayPart: Foot	160		IMP	>>>		
613613 1S	PROCTER & GAMBLE	15.05.	GILLETTE FusionDisplayPart: Foot	160		PRO	>>>		
613613 2A	PROCTER & GAMBLE	15.05.	Gillette FusionDisplayPart: Tray	160		IMP	>>>		
613613 2S	PROCTER & GAMBLE	15.05.	Gillette FusionDisplayPart: Tray	160		EIN	>>>		
613613 3A	PROCTER & GAMBLE	15.05.	Gillette FusionDisplayPart: Front	80		IMP	>>>		
613613 3S	PROCTER & GAMBLE	15.05.	Gillette FusionDisplayPart: Front	80		PRO	>>>		
615040 03	BUITONI (SPI)	15.05.	CONTAINER	1300		OND	58	EXP	
615041 03	BUITONI (SPI)	15.05.	CONTAINER	1700		OND	58	EXP	
615240 02	DUCROS	15.05. 1	BOX GRILLADE PROMOCOIFFE	300	796.585.820	OND	20	EXP	
618029	PETIT	15.05. 4		4000	400.300.330	OND	31	EXP	
618138 02	DOM MALHERBES	15.05. 5	12 BOUTEILLES	5000	382.286.295	OND	31	EXP	
620969	CAMP ROMAIN	15.05.	12 PROVENCALESNEGOCES NEUTRES	5000	362.207.316	OND	31	60	EXP
621018	OPTEX	15.05. 3		700	435.360.413	OND	20	EXP	
628544	TASSARD	15.05. 2	360 OEUFS FRAIS GM	3500	620.310.335	OND	31	E1	
mardi 16.05.									
613614	PROCTER & GAMBLE	16.05.	Gillette FusionDISPLAYPart: Spare	90		<<<	ASM	EXP	
613614 1A	PROCTER & GAMBLE	16.05.	Gillette FusionDISPLAYPart: Spare	90		IMP	>>>		
614924	CAVE STE CECILE	16.05. 3	6 RHODANIENNES	20000	255.170.286	OND	32	EXP	
614924 02	CAVE STE CECILE	16.05. 4	6 RHODANIENNES	5000	255.170.286	OND	32	EXP	
615177	PRADEL	16.05. 3	6 PROV PROPRIETE"NEUTRE"	5000	244.162.328.	OND	30	EXP	
615186	BERTOLA IMPRIMERIE	16.05. 3		3000	320.270.270	OND	30	EXP	
615188	CORYNE DE BRUYNES	16.05. 1		1500	395.295.153.	OND	30	EXP	
615248	LA CIGALETTE	16.05. 3		1000		OND	10	EXP	
615250	LACOSTE CHATEAU	16.05. 3	12 BORD ALLEG CCM	3000	324.242.280	OND	30	88	EXP
615252	SICA VINCOR	16.05. 3	12 MAXI 1.5 L	20000	351.262.319	OND	32	EXP	

Image 4.43

Cliché

Permet d'afficher les commandes par numéro de commande :



Stereo

P 17 J

Stereo Find

Order No. Find

Order		Due		Ordered	Colors	Machines		
Tuesday 09.05.								
614856	PRADEL	09.05. 3	6 PRADEL/PROVENCALES	10000	3: GRIS ROUG NOIR	OND	30	EXP
Monday 03.07.								
614857	PRADEL	03.07. 4	6 PRADEL PROVENCALES	5000	3: GRIS ROUG NOIR	OND	30	>>>

Image 4.44

Planifier l'expédition

Cette option est accessible en sélectionnant la machine d'expédition sur la page du planning de transformation.

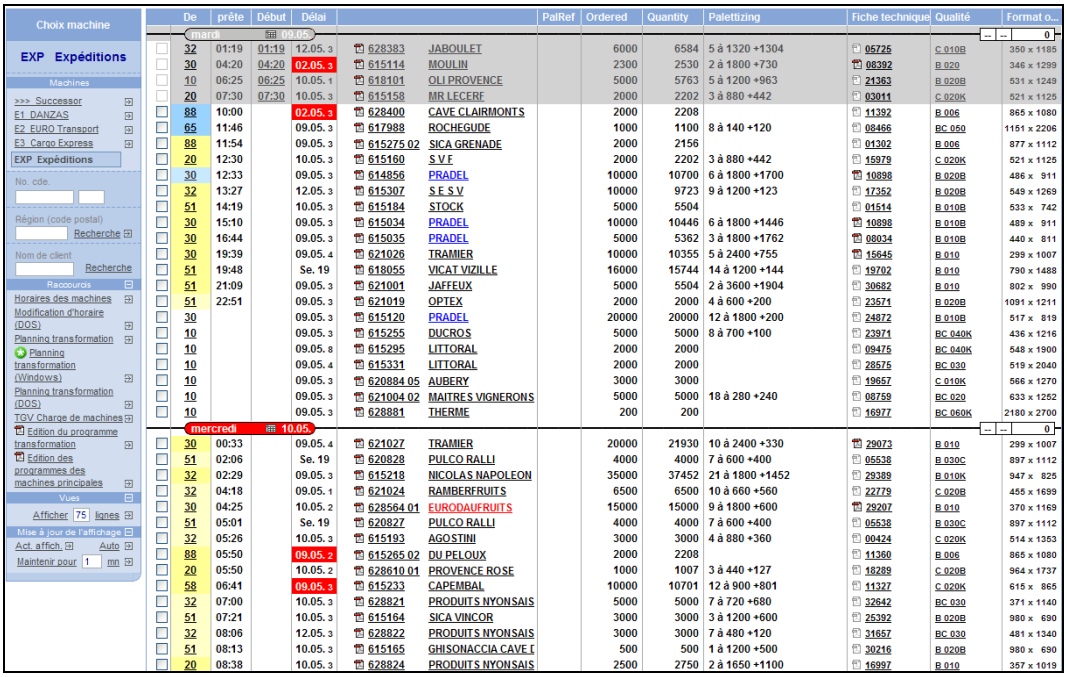


Image 4.45

Les dates marquées en rouge signalent des commandes en retard: Par exemple, si vous consultez les données générales d'une telle commande vous verrez que la commande ne sera prête qu'après la date initialement planifiée:

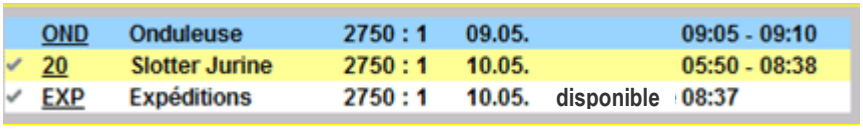


Image 4.46

La commande NYONSAIS sera prête le 10 mai tandis que sa date de livraison sera le 5 mai.

Filtrer les commandes d'un client

En filtrant les commandes par nom de client cette page permet de n'afficher que les commandes sur la machine d'expédition que celles de du client choisi. (Partout dans la gamme où il se trouve le nom d'un certain client, la commande concernée sera affiché).

Vous utilisez l'option RECHERCHE pour entrer le nom souhaité. Le nom du client clignote en vert tant que les commandes du client choisi soient affichées. Après avoir choisi le client Pradel :

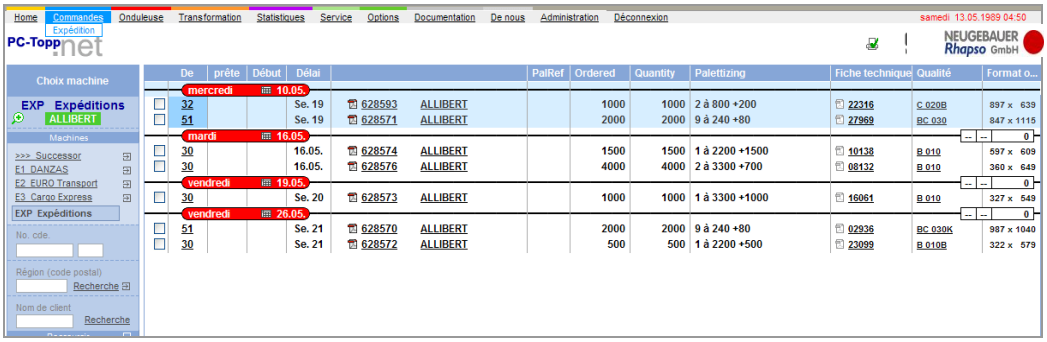


Image 4.47

Cliquer sur une date fait réapparaître la vue des commandes de tous les clients sur la machine EXP.

Scission des commandes

♦ **Quand est-ce qu'il faut scinder une commande?**

Une commande doit être scindée si elle ne peut pas être terminée pour des raisons particulières comme p.ex. une forme cassée ou d'autres incidents. Dans ce cas, la quantité qu'il faut encore produire doit être produite ultérieurement. Le numéro de commande reste le même, un suffixe (-a, -b,-c) sera ajouté.

Afin de scinder une commande sur une machine de transformation de la gamme, positionnez le curseur avec les FLECHES DE DEPLACEMENT sur la machine voulue et actionnez l'option DIVISER par ALT + D.

PC-Topp.NET vous affichera alors une petite fenêtre vous permettant de saisir la quantité de division souhaitée. PC-Topp.NET crée une commande partielle issue de la commande mère avec comme quantité commandée la quantité saisie. Cette quantité viendra se déduire de la quantité initialement prévue ou planifiée de la commande mère.

Si la commande mère a déjà été produite au cours de l'opération concernée, le système proposera pour la commande partielle une quantité de division résultant de la différence entre la quantité prévue et celle produite sur la machine concernée.

Après avoir validé la quantité, PC-Topp.NET crée une nouvelle commande partielle avec un indice (a, b...).

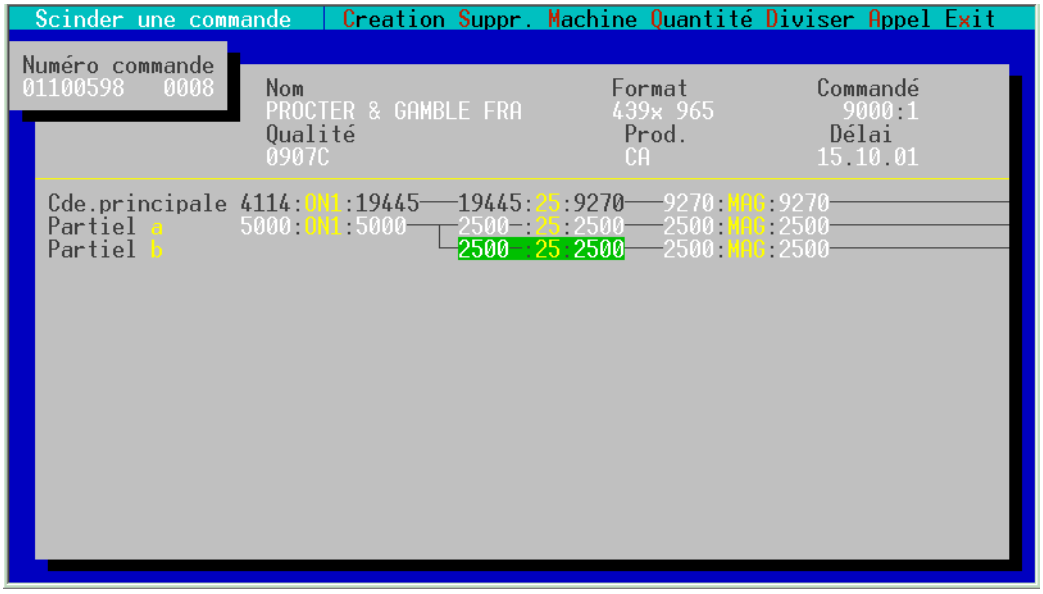


Image 4.48

Une commande peut être divisée plusieurs fois. Les options CREATION, SUPPRESSION et MACHINE vous permettent de modifier la gamme de la commande mère ou partielle. Pour faire, positionnez votre curseur sur l'opération souhaitée et actionnez l'option MACHINE, saisissez le code de la nouvelle machine et validez par ALT + E.
Cette fonctionnalité vous permet par exemple de fabriquer une commande en parallèle sur deux machines, vous pouvez d'abord scinder la commande en deux, et ensuite modifier le code machine de la commande partielle.

Avec l'option CREATION, vous pouvez de la même façon remplacer par exemple une découpeuse avec impression par une imprimante suivie d'une découpeuse sans impression.

Si vous saisissez le numéro d'une commande scindée, les différentes parties de la commande mère seront affichées sur l'écran (partiel a, partiel b) – ce qui vous permet alors de sélectionner le partiel souhaité sans risque de vous tromper.

La possibilité de scinder une commande est aussi disponible à partir du Planning de Transformation et du Terminal Machine.

La suppression d'une commande partielle augmentera la commande mère de la quantité du partiel.

♦ **Notez :** Si une commande est divisée, sa modification par le transfert des commandes n'est plus possible.

Terminal Ventes

Ce programme a pour but d'informer le service commercial sur l'avancement des commandes en production. Il affiche les données fiables issues de la planification et de la production des machines dans PC-Topp.NET.

Voici l'écran du Terminal ventes proposé :

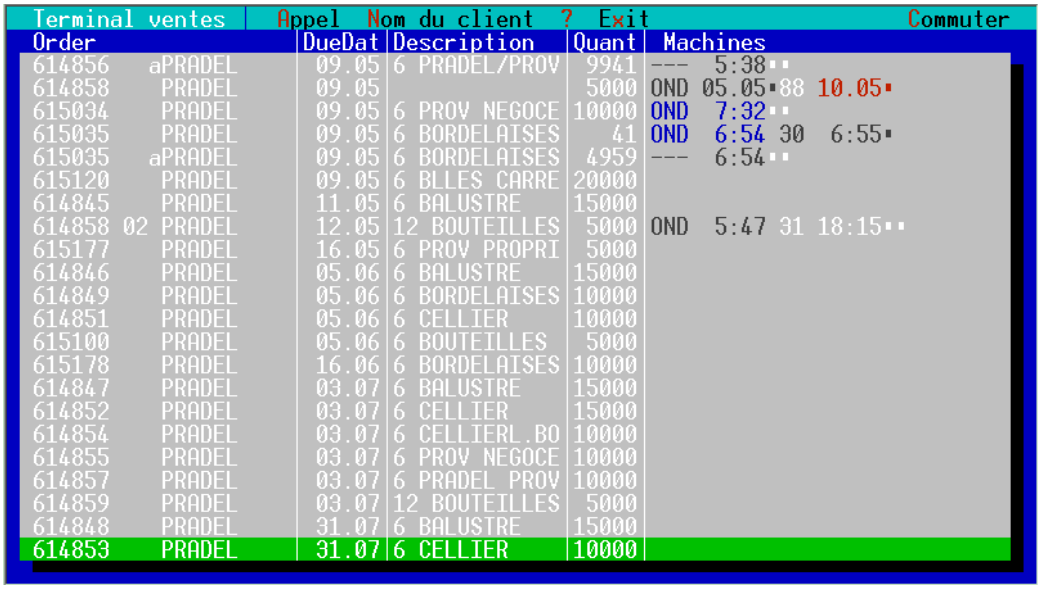

Terminal ventes Appel Nom du client ? Exit Commuter
Order DueDat Description Quant Machines
614856 aPRADEL 09.05 6 PRADEL/PROV 9941 --- 5:38
614858 PRADEL 09.05 5000 OND 05.05 88 10.05
615034 PRADEL 09.05 6 PROV NEGOCE 10000 OND 7:32
615035 PRADEL 09.05 6 BORDELAISES 41 OND 6:54 30 6:55
615035 aPRADEL 09.05 6 BORDELAISES 4959 --- 6:54
615120 PRADEL 09.05 6 BLLES CARRE 20000
614845 PRADEL 11.05 6 BALUSTRE 15000
614858 02 PRADEL 12.05 12 BOUTEILLES 5000 OND 5:47 31 18:15
615177 PRADEL 16.05 6 PROV PROPRI 5000
614846 PRADEL 05.06 6 BALUSTRE 15000
614849 PRADEL 05.06 6 BORDELAISES 10000
614851 PRADEL 05.06 6 CELLIER 10000
615100 PRADEL 05.06 6 BOUTEILLES 5000
615178 PRADEL 16.06 6 BORDELAISES 10000
614847 PRADEL 03.07 6 BALUSTRE 15000
614852 PRADEL 03.07 6 CELLIER 15000
614854 PRADEL 03.07 6 CELLIERL.BO 10000
614855 PRADEL 03.07 6 PROV NEGOCE 10000
614857 PRADEL 03.07 6 PRADEL PROV 10000
614859 PRADEL 03.07 12 BOUTEILLES 5000
614848 PRADEL 31.07 6 BALUSTRE 15000
614853 PRADEL 31.07 6 CELLIER 10000

Image 4.49

Le système propose une liste des commandes triées par délai de livraison. Pour chaque commande une ligne est affichée contenant les données suivantes : Le numéro de la commande, le nom du client, le délai de livraison en jour ou en semaine, la référence de la commande et la quantité commandée.

Dans la dernière colonne de l'écran la *première* et la *dernière* machine planifiée ou produite sont affichées avec leurs dates correspondantes. Toutes les autres machines (intermédiaires ou non planifiées) sont figurées par le symbole « ■ ». Deux petits carrés « ■ ■ » signifient qu'il y a encore deux autres machines dans la gamme.

♦ **Les couleurs des codes machines**

Dans l'exemple ci-dessus, la commande PRADEL 614858 a été produite sur l'onduleuse le 5.5., puis il y a une autre machine étant représenté par le « ■», sur la machine 88 la commande est planifiée dans le futur resp. pas encore planifiée. La date 10.05 est affichée en rouge → la commande sera en retard.

Les commandes 615034 et 615035a sont marquées en bleu ce qui signifie que les commandes n'ont pas été planifiées dans le passé sur l'onduleuse à 7h :32 resp. à 6h:54.

La couleur rose criarde signale les situations qui sont impossibles dans la réalité, comme une commande produite dans le futur.

En général :

Les codes machines sont affichés dans les couleurs suivantes :

BLEU = planifié dans le passé

BLANC = planifié dans le futur ou pas encore planifié

GRIS = produit

VIOLET = partiellement produit sur l'onduleuse

ROUGE = en retard à l'égard du délai (par opposition au planning de transformation où le rouge signifie en retard à l'égard de la machine précédente).

Une commande étant planifiée sur une machine pour le jour actuel, le programme affichera l'heure au lieu de la date. Si une commande n'est pas encore planifiée, il n'y a pas de spécification dans la colonne dernière.

Vous pouvez vérifier ces données en validant la commande souhaitée par ENTREE, puis actionnez l'option APPEL et l'écran des données générales des commandes s'affiche.

Ci-dessous, vous voyez un écran standard de PC-Topp. Un écran personnalisé peut être créé selon votre choix. Le même écran est accessible directement en cliquant sur le lien « Nom de client ».

En cliquant sur le lien « Machine de transformation » on peut accéder à l'écran du planning de transformation. Le lien « Date de livraison » permet de naviguer à un écran où les commandes sont triées par date de livraison.

Détail des options proposées :

APPEL (**ou ENTREE)**

Cette option affiche pour la commande pointée par le curseur un écran de détail que voici :

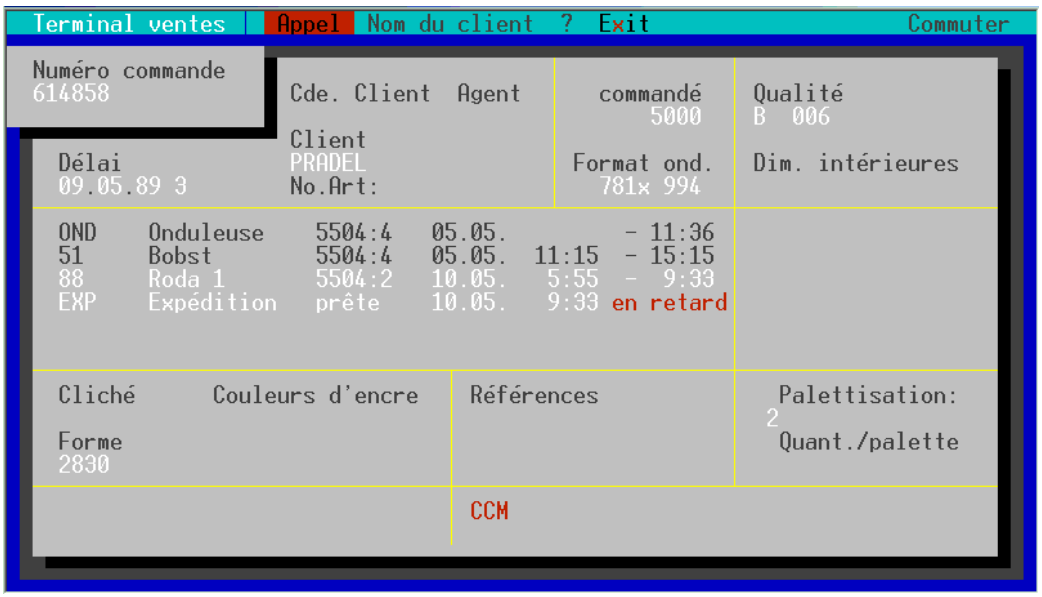


Image 4.50

Toutes les données affichées dans cet écran sont connues. Les données de planification - production de cette commande au niveau de chaque machine sont détaillées et affichées en

couleur avec des commentaires ou des remarques. Pour revenir à l'écran de liste, appuyez sur ECHAP.

Ici vous voyez la gamme entière : Entre l'onduleuse le 5.5. il y a la machine 51 (figurée par le « ■ » dans l'image précédente), puis la machine 88, affichée en blanc pour indiquer que la commande est planifiée dans le futur ou pas encore planifiée.

Sur l'expédition EXP on peut voir que la commande est en retard.

NOM DU CLIENT

En entrant le nom du client ou une partie le curseur marquera la première commande de ce client.

« ? »

C'est l'option pour rechercher des commandes par numéro. Si vous souhaitez consulter le détail d'une commande, actionnez cette option et saisissez son numéro dans la fenêtre correspondante puis validez par ENTREE pour afficher son écran de détail.

COMMUTER

Cette option permet de modifier l'écran. Les écrans suivants sont à votre disposition:

- Nom du client
- Date de livraison
- Programme transformation

L'affichage par nom de client n'est actif que pour quelques clients, il n'appartient pas à la version standard de PC-Topp.

Les vues du Terminal Ventes

Le Terminal Ventes existe en plusieurs vues : Affichage des données de commande par le nom de client, par la date de livraison, par l'horaire machine ou par numéro de commande.

Accès aux commandes par nom de client

Les commandes sont triées par le nom des clients en ordre alphabétique. Elles peuvent être modifiées. (Les commandes mises en archives n'ont pas d'entrées dans les colonnes de machines, voir espace à droite).

Accès aux commandes par date de livraison

Les commandes sont triées par date de livraison. Cette liste appartient à la version standard. On peut aussi ouvrir l'écran en utilisant ALT + 2.

Accès aux commandes par machine de transformation

Ce lien mène à l'écran du planning transformation (DOS).

Accès aux commandes par numéro de commande

Ce lien mène à l'affichage des données générales de la commande.

Impression d'étiquettes palettes

Cette fonctionnalité de PC-Topp a été conçue pour attribuer aux palettes d'une usine les étiquettes nécessaires : Les palettes à l'intérieur de l'usine ainsi que les commandes externes à envoyer aux clients. Les étiquettes d'expédition peuvent être imprimées une après l'autre par numéro de commande.

Ces palettes peuvent être individuellement dessinées pour toute usine. La fonction IMPRESSION ETIQUETTES permet de créer une étiquette pour une commande inconnue en remplissant manuellement les détails les plus importantes.

Après avoir entrée le numéro de commande, l'écran ci-dessous apparaîtra (l'enregistrement de palettes sur le Terminal Machine doit être activé pour la machine concernée):

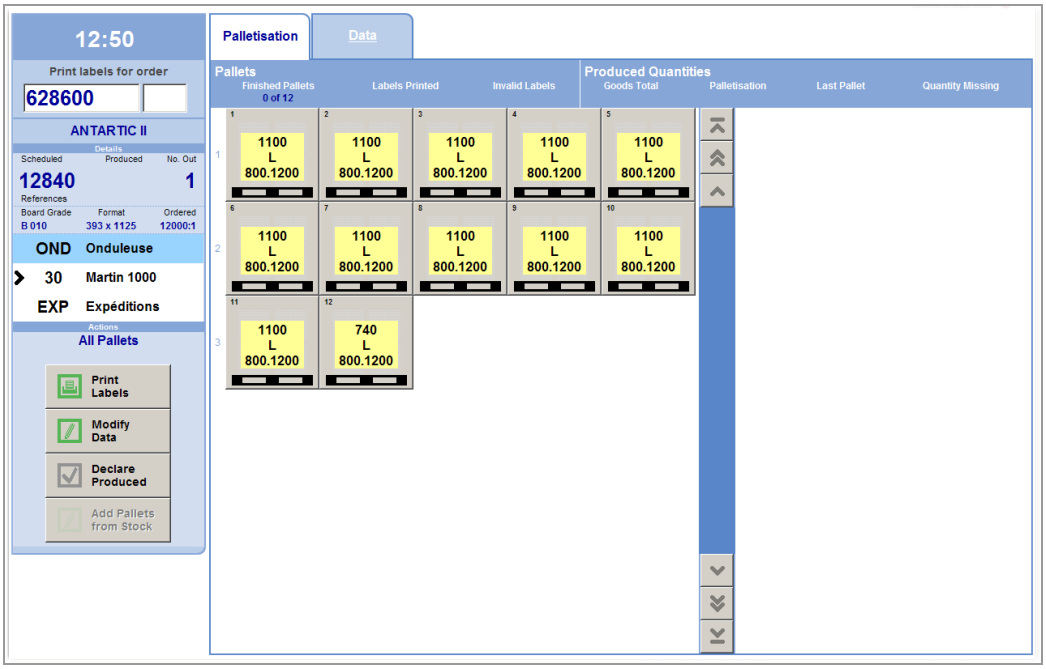


Image 4.51

Voir le manuel d'utilisation de PC-Topp.NET « Le Terminal machine », chapitre « Palletisation ».

Plaques à planifier sur onduleuse

La page PC-Topp.NET « Plaques à planifier » affiche toutes les plaques à planifier pour l'onduleuse, contenant toutes les qualités disponibles.

		Date d...	Qualité	Format ond.		Fiche technique		Ondul...
mardi 09.05.								
617967	BONNAUD ALEXANDRE	09.05. 3	C 010	1249 x 2043		16023	2000 : 1	05.05.
621031 02	BEAUSOLEIL	09.05. 3	C 020	1064 x 2050	228 - 608 - 228-0	26554	1200 : 1	05.05.
615255	DUCROS	09.05. 3	BC 040K	436 x 1216	125 - 186 - 125-0	23971	5000 : 1	08.05.
615295	LITTORAL	09.05. 8	BC 040K	548 x 1900	147 - 254 - 147-0	09475	2000 : 1	08.05.
615331	LITTORAL	09.05. 4	BC 030	519 x 2040	128 - 263 - 128-0	28575	2000 : 1	08.05.
620884 05	AUBERY	09.05. 3	C 010K	566 x 1270	135 - 296 - 135-0	19657	3000 : 1	08.05.
621004 02	MAITRES VIGNERONS	09.05. 3	BC 020	633 x 1252	131 - 371 - 131-0	08759	5000 : 1	08.05.
628881	THERME	09.05. 3	BC 060K	2180 x 2700		16977	200 : 1	08.05.
628882 03	AUBERY	09.05. 3	B 010K	788 x 1094		23648	600 : 1	08.05.
628883 01	AUBERY	09.05. 3	C 010K	325 x 1360	90 - 145 - 90-0	15202	3000 : 1	08.05.
628883 02	AUBERY	09.05. 3	C 010K	405 x 1420	125 - 155 - 125-0	11239	1000 : 1	08.05.
628883 03	AUBERY	09.05. 3	C 010K	425 x 1040	100 - 225 - 100-0	29202	3000 : 1	08.05.
628884 03	AUBERY	09.05. 3	C 020K	560 x 1540	160 - 240 - 160-0	17977	600 : 1	08.05.
628884 04	AUBERY	09.05. 3	C 020B	700 x 940	80 - 540 - 80-0	13198	5000 : 1	08.05.
mercredi 10.05.								
618064 03	ALUSUISSE BOXAL	Se. 19	BC 030	765 x 1170		12968	100 : 1	09.05.
mardi 16.05.								
615248	LA CIGALETTE	16.05. 3	B 006	1000 x 1200		01688	1000 : 1	15.05.
615269	VALSCIUS	Se. 20	BC 030K	747 x 2080	216 - 315 - 216-0	15310	1000 : 1	15.05.
615278	VALSCIUS	16.05. 3	C 040K	1610 x 800		00450	1000 : 1	15.05.
615327 03	C F H O	16.05. 7	BC 020	754 x 556		00168	300 : 1	15.05.
628856	PODIS	16.05. 3	C 020B	378 x 770	309 - 69-0	14912	10000 : 1	15.05.
mercredi 17.05.								
615341	LITTORAL	Se. 20	BC 040K	2068 x 2632	100 - 499 - 492 - ...	16101	200 : 1	16.05.
vendredi 19.05.								
615288	VALSCIUS	Se. 20	B 006	385 x 1058	130 - 125 - 130-0	05340	2500 : 1	18.05.
lundi 22.05.								
614548	LITTORAL	22.05. 4	BC 030K	463 x 1290	134 - 195 - 134-0	09173	1500 : 1	19.05.
mercredi 24.05.								
615279	VALSCIUS	Se. 21	BC 030K	647 x 1705	166 - 315 - 166-0	14408	1000 : 1	23.05.
jeudi 25.05.								
615062	VALSCIUS	Se. 21	C 020	727 x 2210	245 - 237 - 245-0	29655	3200 : 1	24.05.
lundi 29.05.								
615152	LITTORAL	29.05. 5	BC 040K	762 x 1340	157 - 448 - 157-0	27247	2100 : 1	26.05.
jeudi 01.06.								
615259	VALSCIUS	Se. 22	BC 030K	918 x 2655	294 - 330 - 294-0	10940	500 : 1	31.05.
628418	TERZAGHI BOISSY	01.06. 1	C 010K	2180 x 1370	138 - 1904 - 138-0	21166	800 : 1	31.05.
lundi 05.06.								
615296	LITTORAL	05.06. 4	BC 040K	534 x 2110	147 - 240 - 147-0	26197	1000 : 1	02.06.
samedi 24.05.								

Image 4.52

♦ **L'ordre de tri**

Les plaques sont triées par date de livraison et de façon que les commandes les plus urgentes apparaissent en haut de la liste. La page est accessible par la Page d'accueil de PC-Topp ou celle des commandes.

Les couleurs dans la colonne « Date de livraison »

GRIS:

- GRIS FONCE : La commande est planifiée en sorte qu'il n'est plus possible de le terminer à l'heure, même si toutes les opérations sur les machines planifiées suivantes se suivent immédiatement.
- GRIS CLAIR: La commande est planifiée en sorte que l'heure de fin théorique est plus tard que l'heure de livraison.

  La différence: L'état gris clair est moins problématique pour la production que l'état gris foncé.

NOIR:

L'heure de fin de la commande sur cette machine sera *après* l'heure de début prévue de celle-ci sur la machine suivante.

ROUGE: retard.

Le petit chiffre dans cette colonne représente le code de la date, voir page 187.

Les fiches techniques

Ces icônes représentent les fiches techniques des commandes. Les fiches techniques contiennent des informations importantes sur n'importe quelle étape de transformation :

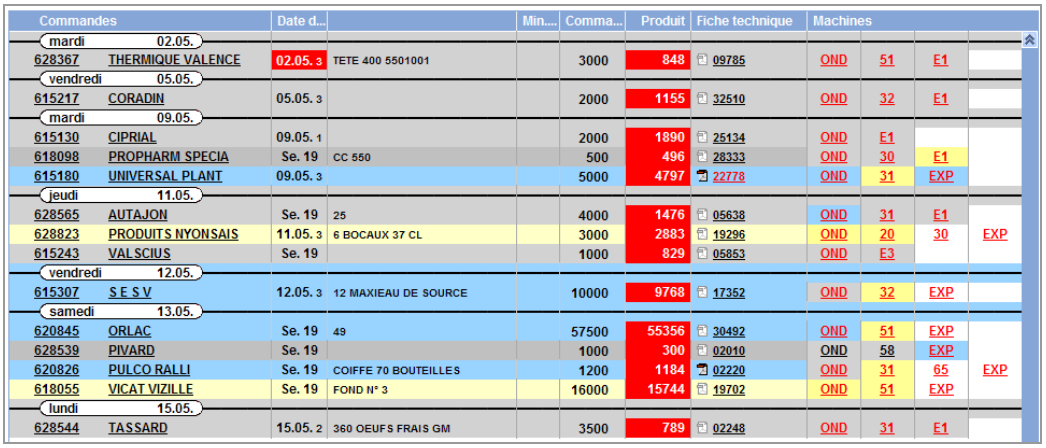
- planning (priorité de la commande)
- la transformation (la gamme) la production sur l'onduleuse (qualité, format etc.)
- l'impression (couleurs d'encre, estampille)
- découpe (forme, disponibilité de forme),
- palettisation (nombre de palettes, emballage….)

Image 4.53

Commandes sous-produites

Cette fonctionnalité montre les commandes sous-produites afin que le planificateur puisse s'informer à tout temps des situations éventuellement critiques ayant lieu pendant le planning.

Lien COMMANDES SOUS-PRODUITES : L'écran affiche les commandes sous-produites ainsi que la dimension de la sous-production.



Commandes		Date d...		Min....	Comma...	Produit	Fiche technique	Machines			
mardi 02.05.											
628367	THERMIQUE VALENCE	02.05. 3	TETE 400 5501001		3000	848	09785	OND	51	E1	
vendredi 05.05.											
615217	CORADIN	05.05. 3			2000	1155	32510	OND	32	E1	
mardi 09.05.											
615130	CIPRIAL	09.05. 1			2000	1890	25134	OND	E1		
618098	PROPHARM SPECIA	Se. 19	CC 550		500	496	28333	OND	30	E1	
615180	UNIVERSAL PLANT	09.05. 3			5000	4797	22778	OND	31	EXP	
jeudi 11.05.											
628565	AUTAJON	Se. 19	25		4000	1476	05638	OND	31	E1	
628823	PRODUITS NYONSAIS	11.05. 3	6 BOCAUX 37 CL		3000	2883	19296	OND	20	30	EXP
615243	VALSCIUS	Se. 19			1000	829	05853	OND	E3		
vendredi 12.05.											
615307	S E S V	12.05. 3	12 MAXIEAU DE SOURCE		10000	9768	17352	OND	32	EXP	
samedi 13.05.											
620845	ORLAC	Se. 19	49		57500	55356	30492	OND	51	EXP	
628539	PIVARD	Se. 19			1000	300	02010	OND	58	EXP	
620826	PULCO RALLI	Se. 19	COIFFE 70 BOUTEILLES		1200	1184	02220	OND	31	65	EXP
618055	VICAT VIZILLE	Se. 19	FOND N° 3		16000	15744	19702	OND	51	EXP	
lundi 15.05.											
628544	TASSARD	15.05. 2	360 OEUFS FRAIS GM		3500	789	02248	OND	31	E1	

Image 4.54

Quantité commandée et quantité produite

Si la quantité produite d'une commande diffère de la quantité commandée, elle apparaîtra en couleurs si la différence dépasse un certain pourcentage. Celui-ci est indiqué dans la colonne « Min ». La quantité produite apparaît sur un fond

- ORANGE si la différence est encore sans risque, c'est-à-dire la quantité de produits finis n'excède pas la tolérance à l'égard des sous-livraisons (Min %) pour cette commande.
- ROUGE si la différence (sous-livraison) est critique.

La quantité commandée est indiquée dans la colonne « Commandée », la quantité produite dans la colonne « Produite ». La tolérance des sous-livraisons est affichée dans la colonne « Min. ». Aucune valeur précisée dans la colonne « Min » est égale à « 0 ».

Le champ « Min » (Tolérance sous-livraisons minimum)

Il dépend de la valeur spécifiée dans la colonne « Min » (Entrée / Modification commande) si une livraison est regardée comme critique.

Il faut une entrée dans le champ « Min % » pour que la coloration orange apparaisse. L'informations y entrées sont aussi envoyées dans le fichier OTDATA.

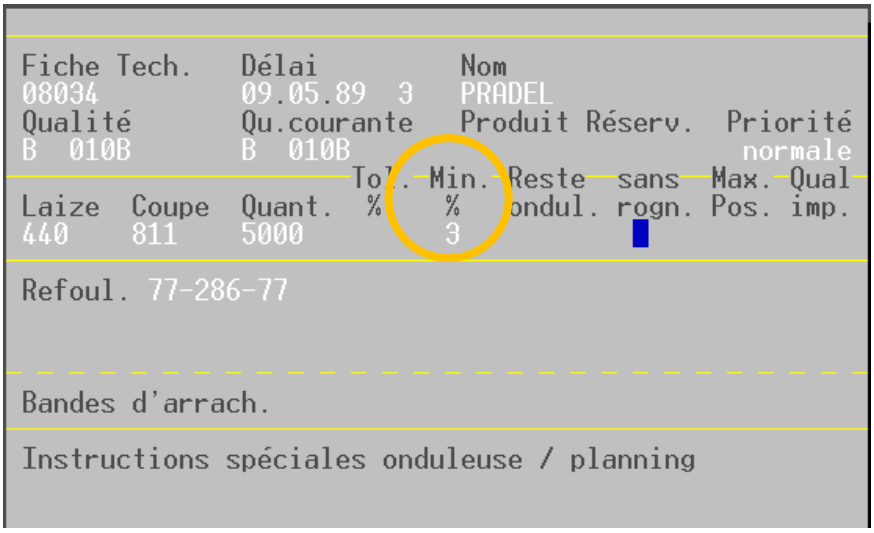


Image 4.55: *Le champ « Min % »*

♦ **Tolérances**

1. Une valeur négative signifie qu'une sous-livraison est acceptée
2. Une valeur positive signifie qu'une sur-livraison est requise.

Exemple 1:

1. *Quantité commandée **10.000** et « -3% » signifie qu'il faut au moins délivrer 9.700 de produits finis. Si c'est moins que ça, la commande sera sous-livrée.*
2. *Quantité commandée **10.000** et « 3% » signifie qu'il faut livrer au moins 10.300 de produits finis. Si c'est moins que ça, la commande sera sous-livrée.*

Exemple 2 : voir image ci-dessus :

Date 10.5. Commande 615 194: Quantité commandée = 3000, quantité produite est = 3380, « Min. » = 20. La différence est nettement sous la différence tolérable de 20% → coloration orange.

Sous-livraison dans la gamme

Dans la colonne « Machines » vous voyez à partir de quelle machine (l'onduleuse incluse) la quantité produite aura un niveau critique.

Exemple (voir l'image ci-dessus) : *Date 09.05., commande 615180: sur l'Onduleuse tout se déroule comme prévu mais à partir de la machine 31 on peut voir une sous-livraison critique (affichage en rouge).*

Même la machine de l'expédition peut être colorée en rouge ou en orange : Le Terminal d'expédition permet de saisir des « données de production » aussi pour la machine d'expédition. Si une quantité inférieure y a été saisie pendant que sur les autres machines tout se déroule selon le planning, vous verrez la coloration seulement dans l'expédition.

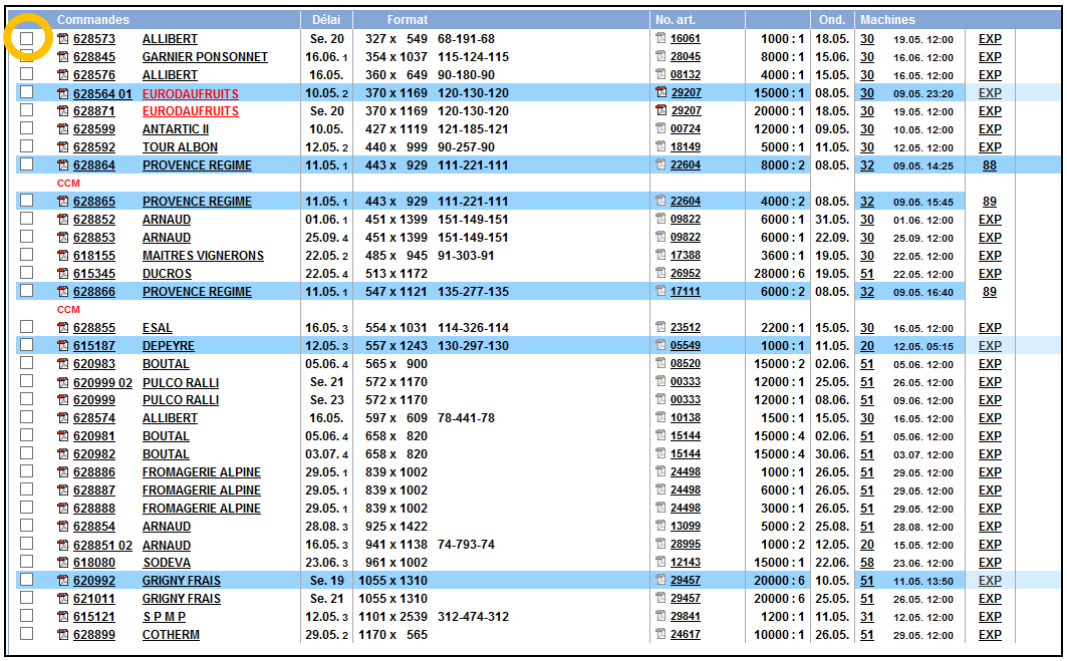
♦ **Commandes scindées**

Une quantité commandée marquée par un astérisque signale des commandes scindées. Cela signifie qu'on se réfère à la « quantité prévue » et pas à la quantité commandée comme d'habitude.

Commande de rouleau de simple face

La fonction « Commande de rouleau de simple face » vous aide à sélectionner les commandes que vous voulez produire comme des bobines continuelles de carton.

Les numéros de commande utilisés avant seront remplacés par un nouveau no. de commande mère.



	Commandes		Délai	Format		No. art.		Ond.	Machines		
☐	628573	ALLIBERT	Se. 20	327 x 549	68-191-68	16061	1000 : 1	18.05.	30	19.05. 12:00	EXP
☐	628845	GARNIER PONSONNET	16.06. 1	354 x 1037	115-124-115	28045	8000 : 1	15.06.	30	16.06. 12:00	EXP
☐	628576	ALLIBERT	16.05.	360 x 649	90-180-90	08132	4000 : 1	15.05.	30	16.05. 12:00	EXP
☐	628564 01	EURODAUFRUITS	10.05. 2	370 x 1169	120-130-120	29207	15000 : 1	08.05.	30	09.05. 23:20	EXP
☐	628871	EURODAUFRUITS	Se. 20	370 x 1169	120-130-120	29207	20000 : 1	18.05.	30	19.05. 12:00	EXP
☐	628599	ANTARTIC II	10.05.	427 x 1119	121-185-121	00724	12000 : 1	09.05.	30	10.05. 12:00	EXP
☐	628592	TOUR ALBON	12.05. 2	440 x 999	90-257-90	18149	5000 : 1	11.05.	30	12.05. 12:00	EXP
☐	628864	PROVENCE REGIME	11.05. 1	443 x 929	111-221-111	22604	8000 : 2	08.05.	32	09.05. 14:25	88
	CCM										
☐	628865	PROVENCE REGIME	11.05. 1	443 x 929	111-221-111	22604	4000 : 2	08.05.	32	09.05. 15:45	89
☐	628852	ARNAUD	01.06. 1	451 x 1399	151-149-151	09822	6000 : 1	31.05.	30	01.06. 12:00	EXP
☐	628853	ARNAUD	25.09. 4	451 x 1399	151-149-151	09822	6000 : 1	22.09.	30	25.09. 12:00	EXP
☐	618155	MAITRES VIGNERONS	22.05. 2	485 x 945	91-303-91	17388	3600 : 1	19.05.	30	22.05. 12:00	EXP
☐	615345	DUCROS	22.05. 4	513 x 1172		26952	28000 : 6	19.05.	51	22.05. 12:00	EXP
☐	628866	PROVENCE REGIME	11.05. 1	547 x 1121	135-277-135	17111	6000 : 2	08.05.	32	09.05. 16:40	89
	CCM										
☐	628855	ESAL	16.05. 3	554 x 1031	114-326-114	23512	2200 : 1	15.05.	30	16.05. 12:00	EXP
☐	615187	DEPEYRE	12.05. 3	557 x 1243	130-297-130	05549	1000 : 1	11.05.	20	12.05. 05:15	EXP
☐	620983	BOUTAL	05.06. 4	565 x 900		08520	15000 : 2	02.06.	51	05.06. 12:00	EXP
☐	620999 02	PULCO RALLI	Se. 21	572 x 1170		00333	12000 : 1	25.05.	51	26.05. 12:00	EXP
☐	620999	PULCO RALLI	Se. 23	572 x 1170		00333	12000 : 1	08.06.	51	09.06. 12:00	EXP
☐	628574	ALLIBERT	16.05.	597 x 609	78-441-78	10138	1500 : 1	15.05.	30	16.05. 12:00	EXP
☐	620981	BOUTAL	05.06. 4	658 x 820		15144	15000 : 4	02.06.	51	05.06. 12:00	EXP
☐	620982	BOUTAL	03.07. 4	658 x 820		15144	15000 : 4	30.06.	51	03.07. 12:00	EXP
☐	628886	FROMAGERIE ALPINE	29.05. 1	839 x 1002		24498	1000 : 1	26.05.	51	29.05. 12:00	EXP
☐	628887	FROMAGERIE ALPINE	29.05. 1	839 x 1002		24498	6000 : 1	26.05.	51	29.05. 12:00	EXP
☐	628888	FROMAGERIE ALPINE	29.05. 1	839 x 1002		24498	3000 : 1	26.05.	51	29.05. 12:00	EXP
☐	628854	ARNAUD	28.08. 3	925 x 1422		13099	5000 : 2	25.08.	51	28.08. 12:00	EXP
☐	628851 02	ARNAUD	16.05. 3	941 x 1138	74-793-74	28995	1000 : 2	12.05.	20	15.05. 12:00	EXP
☐	618080	SODEVA	23.06. 3	961 x 1002		12143	15000 : 1	22.06.	58	23.06. 12:00	EXP
☐	620992	GRIGNY FRAIS	Se. 19	1055 x 1310		29457	20000 : 6	10.05.	51	11.05. 13:50	EXP
☐	621011	GRIGNY FRAIS	Se. 21	1055 x 1310		29457	20000 : 6	25.05.	51	26.05. 12:00	EXP
☐	615121	S P M P	12.05. 3	1101 x 2539	312-474-312	29841	1200 : 1	11.05.	31	12.05. 12:00	EXP
☐	628899	COTHERM	29.05. 2	1170 x 565		24617	10000 : 1	26.05.	51	29.05. 12:00	EXP

Image 4.56

Le processus de la transformation

En cliquant sur « Commande de rouleau de simple face », la vue PC-Topp « Commandes par Qualité » apparaît incl. la possibilité de planifier.

La qualité souhaitée de la nouvelle commande peut être sélectionnée dans la boîte à outils à gauche.

Cliquez sur une commande que vous souhaitez convertir (case à gauche). La fenêtre du panier apparaît :

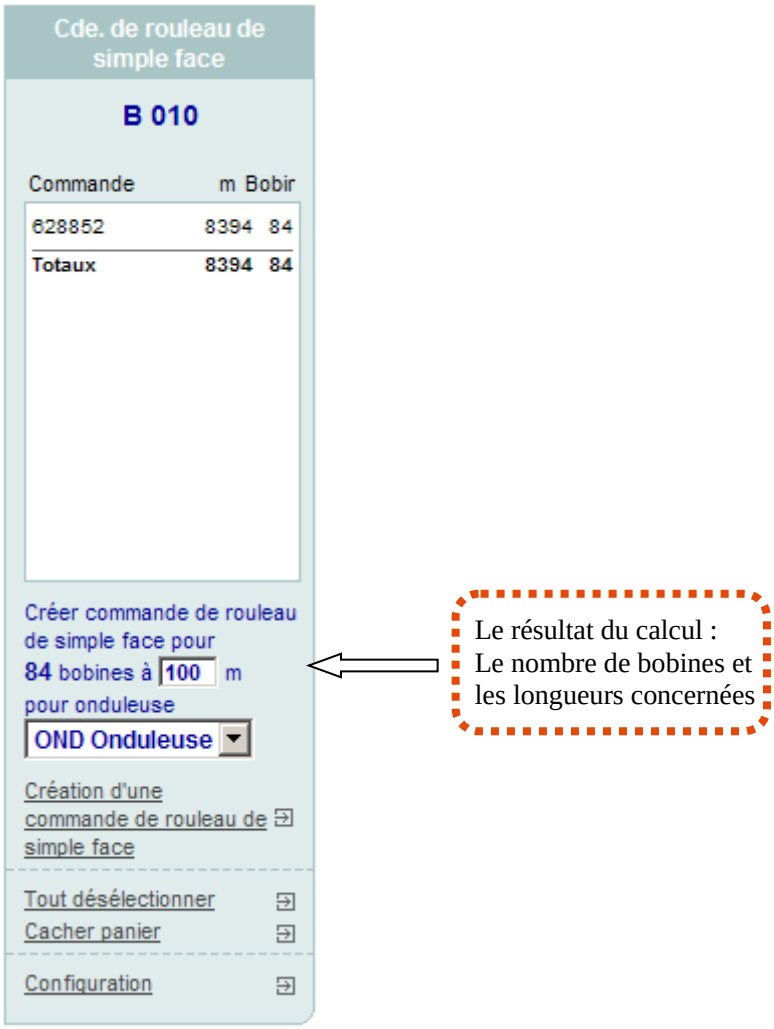
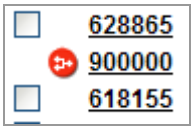

Cde. de rouleau de simple face
B 010
Commande m Bobir
628852 8394 84
Totaux 8394 84
Créer commande de rouleau de simple face pour
84 bobines à 100 m
pour onduleuse
OND Onduleuse
Création d'une commande de rouleau de simple face
Tout désélectionner
Cacher panier
Configuration
Le résultat du calcul :
Le nombre de bobines et les longueurs concernées

Image 4.57

Vous trouverez l'information de base pour ce calcul dans le paragraphe « Configuration » (voir ci-dessous).

Création des commandes de rouleau de simple face



La nouvelle commande créée en cliquant sur le lien en question est marquée dans la liste des commandes par une icône rouge.

Image 4.58

L'affichage d'une commande de rouleau de simple face diffère d'une commande « normale » par les caractéristiques suivantes:

- Marquage par icône rouge
- Code spécial de la commande-mère (« parent jobkey », voir la Configuration.
- Fiche technique manquante (remplacée par le code de commande mère)

- « ROL » au lieu d'un code machine dans la colonne MACHINE
- La séquence de machines contient « Prédécesseur » (« <<<< ») au lieu d'un premier code machine; et « Successeur » (« >>> ») au lieu d'expédition).

La configuration

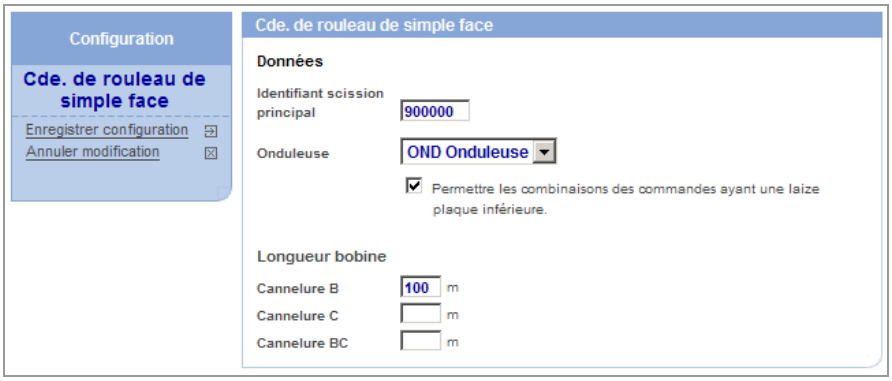


Image 4.59

♦ **Modifier les données de simple face**

Le système permet de modifier les données calculées dès qu'une commande à convertir est sélectionnée (elle apparaîtra dans le panier vert) dans « Configuration ». Cliquez sur le lien en question en bas du panier.

Une fenêtre s'ouvre en vous permettant de modifier

- le code de la commande mère : Un nouveau numéro regroupant les numéros de commandes des différentes parties d'une commande de rouleau de simple-face. (Normalement, les codes de commande mère se distinguent des autres numéros de commandes, ici ils commencent à partir de 90000 tandis que les autres numéros commencent à 60000.
- l'onduleuse
- Une case à cocher si on veut permettre des combinaisons avec des commandes ayant des laizes plaques inférieures au lieu d'avoir exactement les mêmes laizes.
- la longueur de bobine de la cannelure choisie

Annuler transformation

Annuler la transformation d'une commande s'effectue au niveau DOS (Saisie des commandes) : Sur l'écran des données générales, il faut entrer le no. de commande mère et appuyer sur « ALT + S ».

Commandes problématiques

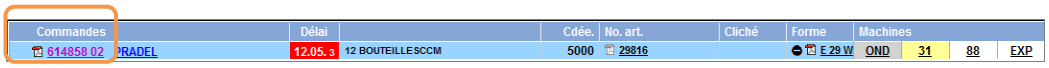
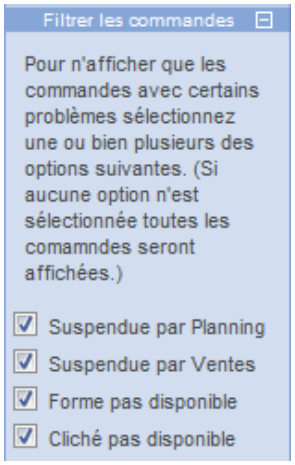


Image 4.60


Filtrer les commandes
Pour n'afficher que les commandes avec certains problèmes sélectionnez une ou bien plusieurs des options suivantes. (Si aucune option n'est sélectionnée toutes les comamndes seront affichées.)
Suspendue par Planning
Suspendue par Ventes
Forme pas disponible
Cliché pas disponible

A cette page, les commandes sont affichées en violet qui pourraient causer problèmes pour le planning de transformation. Les commandes peuvent être filtrées par 4 critères pour trouver les problèmes éventuels pendant la production:

- Commandes sans cliché disponible
- Commandes sans stéréo disponible
- Commandes avec l'état « Bloqué par le planning »
- Commandes avec l'état « Bloqué par les ventes ».

Ces critères sont listés dans la boîte d'outils, ils peuvent être activés et désactivés par un clic de souris. Les commandes affichées sont triées par date de livraison et numéro de commande.

Dépendant du filtre choisi une sélection de commandes sera affichée. (Sans filtre, toutes les commandes seront visibles).

Les commandes sont triées par date de livraison / no. commande. Les critères peuvent être activés et désactivés.

En cliquant sur le numéro de commande, vous pouvez faire apparaître la page résumé de la commande concernée, voici un détail : Les critères y sont représentés : Dans l'image ci-dessus, la forme n'est pas disponible.

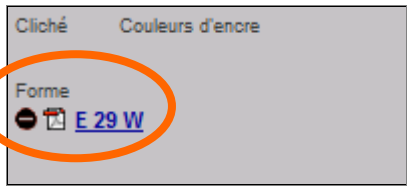


Image 4.61

Réservations de capacité

Cette fonctionnalité permet une vue globale des réservations de capacité (ou bien de temps de travail) sur les machines de transformation ainsi que sur l'onduleuse. Elle permet à faire des réservations de défaut valables pour chaque semaine ou des réservations pour des semaines particulières.

Le planificateur devrait prendre en compte que le nombre des heures de réservation devrait aller vers zéro durant une semaine, sinon la machine ne sera pas chargée.

La capacité peut être spécifiée en h, min and h'mm (voir boîte à outils).

Interface d'utilisateur

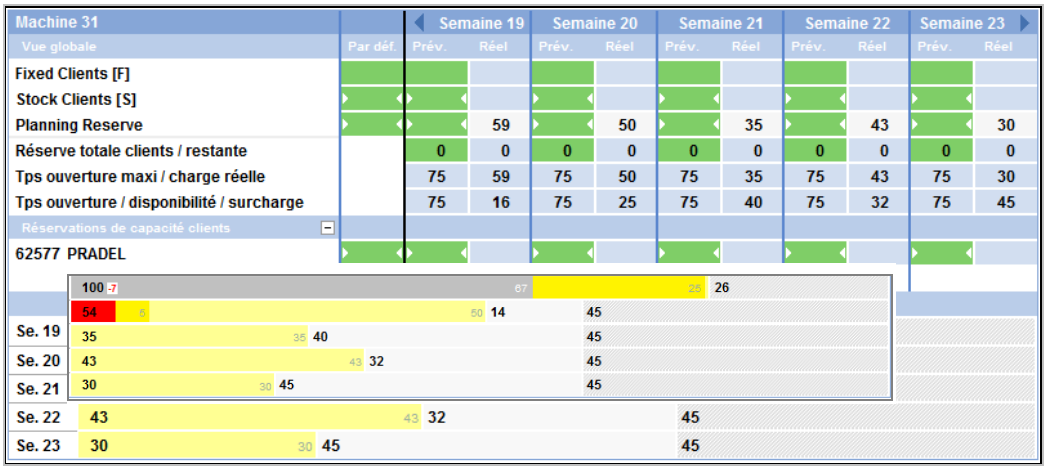


Image 4.62

L'image 1 montre la charge des machines (ici : la machine 31). En haut vous voyez les différentes catégories de réservation, à droite vous voyez la charge réservée et réelle en deux colonnes par semaine ainsi que les surchargements qui s'accumulent. La distribution de capacité est affichée pour les 5 semaines suivantes.

Vous voyez les semaines 19-23, en utilisant les flèches à gauche et à droite vous pouvez paginer en avant et en arrière.

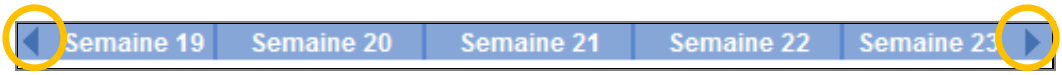


Image 4.63

Types de réservation

La définition des types de réservation et leur connexion aux codes spécifiés dans le système hôte se fait par l'administrateur.

Dans le suivi un exemple :

- Customer (F) (réservation fixe)
- Stock (S) (commandes du stock)
- Réserve planning (pour des commandes urgentes)
- « Réserve totale clients / restante » : Réservations pour des clients individuels / totaux)
- « Tps ouverture maxi / charge réelle ":
  « Temps ouverture maxi = heures d'ouverture + réserve planning
- « Tps ouverture / disponibilité / surchargement » :
  « Temps d'ouverture » sont les heures d'une machine réellement disponibles (voir 1ère colonne)

♦ **Heures disponibles**

Heures disponibles = Différence d'heures d'ouverture – charge :

0	-101	0	-53	0	-35	0	-43	0	-30
95	101	75	53	75	35	75	43	75	30
95	-7	68	15	75	40	75	32	75	45

Image 4.64 : 15 h = 68 h – 53h

Réservations par défaut

Les valeurs entrées dans la colonne « Défaut » (boîte à outils, « Afficher réservations par défaut ») se réfèrent à chaque semaine. Vous pouvez donc entrer pour chaque semaine une réserve planning de p.ex. 5 heures.

Les réservations planning ne sont pas réduites par des commandes venant du système hôte, par contre en ce cas un surchargement est créé qui sera déplacé à la semaine prochaine.

Dans les champs d'entrée de la « Réservation de capacité clients » (marqué par les angles blancs) on peut entrer et modifier les heures à réserver. Le planificateur peut laisser à blanc p.ex. 10 h par semaine pour des cas d'urgence.

Les réservations de client sont les totaux de tous les clients de service existants. (Pour plus d'information voir la page 300).

En bas de l'écran la charge est affichée comme diagramme de barre.

Les couleurs du diagramme à barre

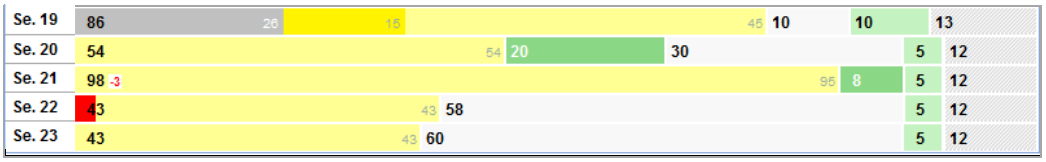


Image 4.65

1 semaine est identique aux heures d'ouverture max. d'une machine
(= longueur de la barre totale), qui sont spécifiées dans les paramètres de machines ; page OPTIONS / machines de transformation.

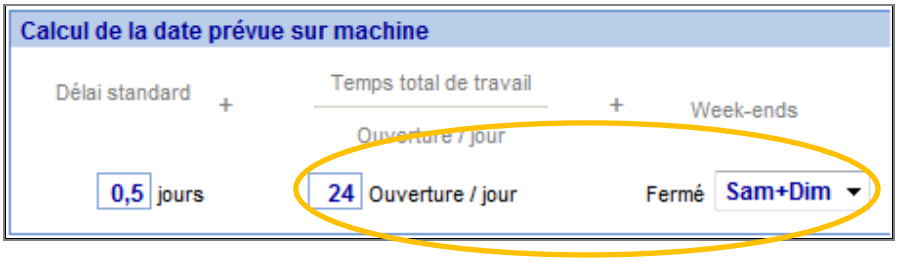


Image 4.66

26	Gris foncé : produit
15	Jaune foncé : planifié
45	Jaune clair : commandes disponibles, pas encore planifiées.
20	Vert foncé : réservation individuellement entrée. Cette valeur sera réduite s'il y a des commandes venant du système hôte.
10	Blanc: non planifié, capacité disponible
10	Vert clair : Réserve de Planning (par défaut, se trouve à la fin de la barre, peut être modifié par le planificateur seulement manuellement. Même si des commandes viennent du système hôte cette réserve ne sera pas réduite.
12	Gris clair : Machine close.
4	Rouge : Surchargement; il y aura un report à la semaine prochaine. Voir la semaine 21, image ci-dessous: la figure -3 signifie que 3 heures de la semaine précédente seront reportées à la semaine prochaine (voir la barre rouge dans la semaine 22). Dans la partie en haut de l'écran « -3 » est également affichée :

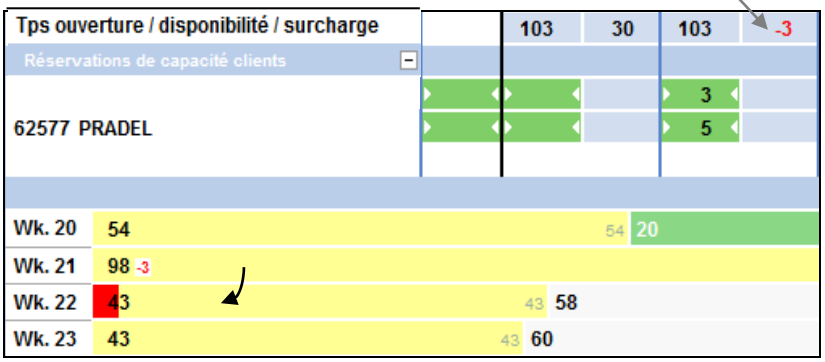
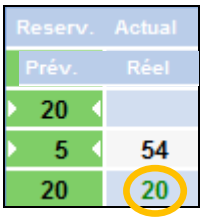


Image 4.67



Les chiffres en vert indiquent qu'il y a un reste de capacité

Image 4.68

La chiffre à gauche au début de la barre est un total spécifiant le nombre total des heures disponibles dans la semaine en question, voir l'image suivante :

Semaine 19 en h:

***48**=17 produit + 31 planifié*

Image 4.69

Exemples de réservations

1. Exemple

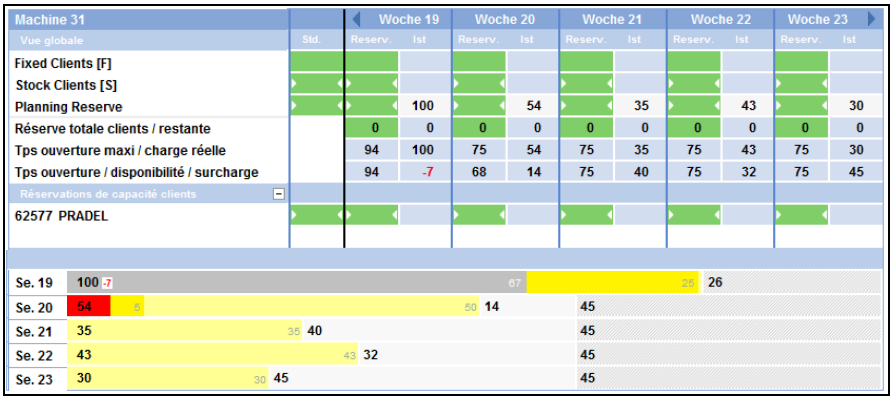


Image 4.70 : Vue de la machine 31

Entrée d'une réservation par défaut de 10 h:

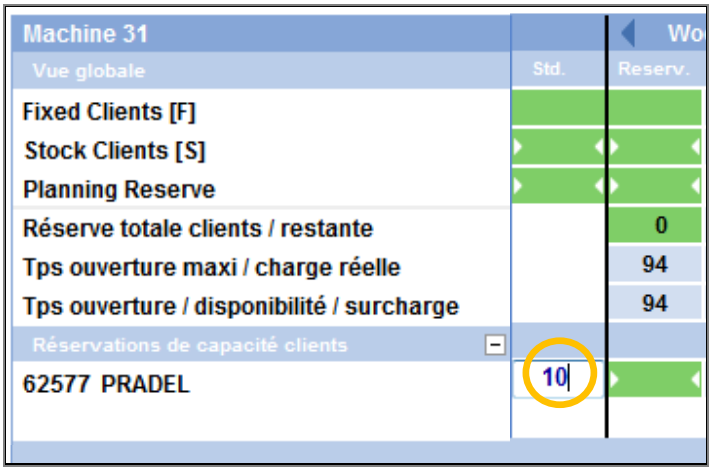


Image 4.71

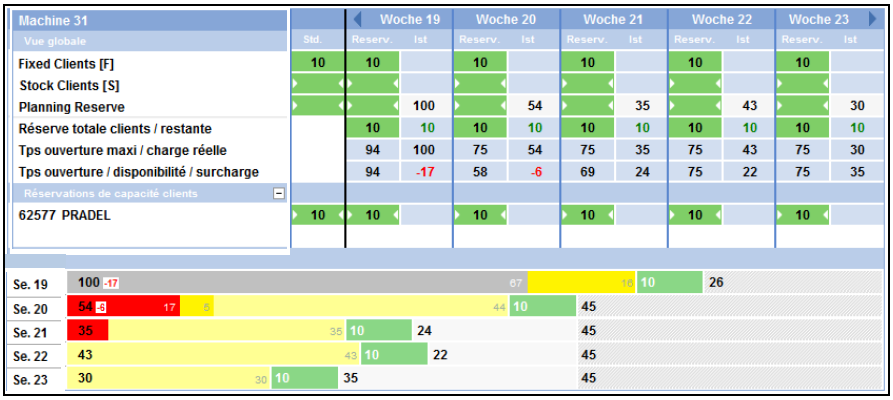


Image 4.72

Customer (F) augmenté à 10,

Réserve totale clients ainsi que « restante » augmentés à 10 (avant : 0);

Surchargement (-7) augmenté à -17, les heures d'ouverture réduits par 10.

2. Exemple

Dans la semaine 19 une réservation de 5 h a été faite :

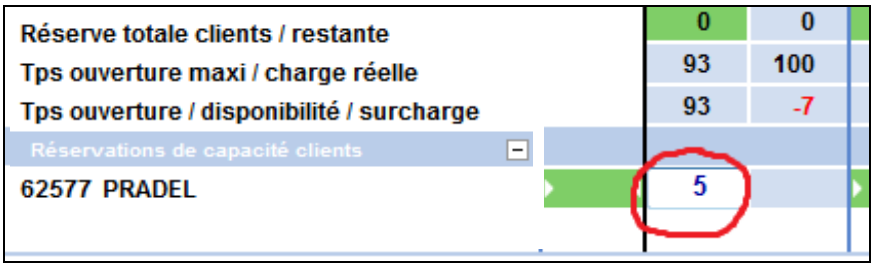


Image 4.73

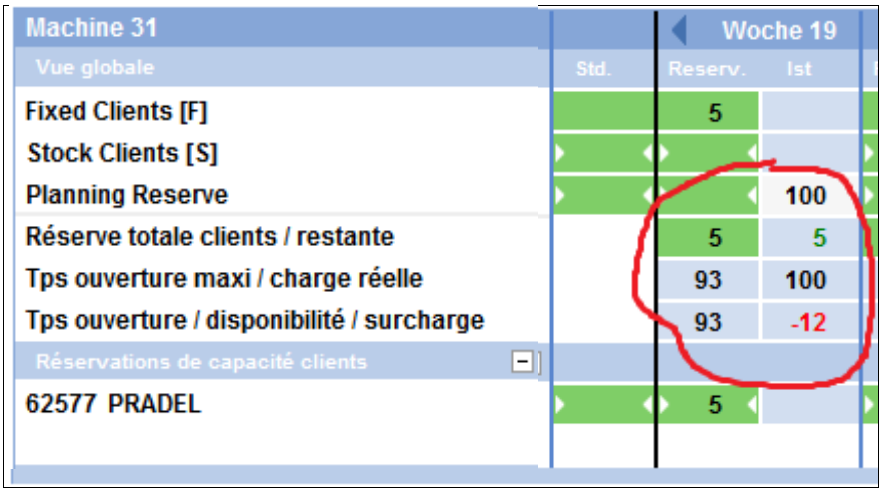


Image 4.74

Réserve totale clients = 5 ; restante = 5;

Le surchargement (-7) augmente à -12.

Vue globale

En cliquant sur le lien « Vue globale » dans la boîte à outils les réservations de capacité de toutes les machines seront affichées.

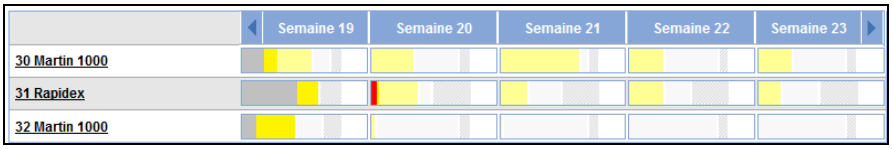


Image 4.75

Configuration

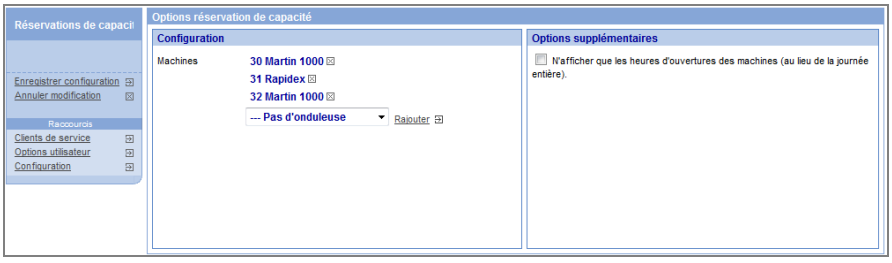


Image 4.76

Options:

- Machines: les machines peuvent être enlevées de la liste en cochant une case. Le lien « Ajouter » permet d'ajouter des machines additionnelles.
- N'afficher que les heures d'ouvertures des machines (au lieu de la journée entière).

Les options :

- En cliquant sur ▾ , la liste des machines existantes peut être affichée. Par « Rajouter », les machines marquées sont ajoutées à la liste.
- Vous pouvez faire afficher soit les heures d''ouverture soit les heure de la journée entière.

Vue globale des valeurs affichées

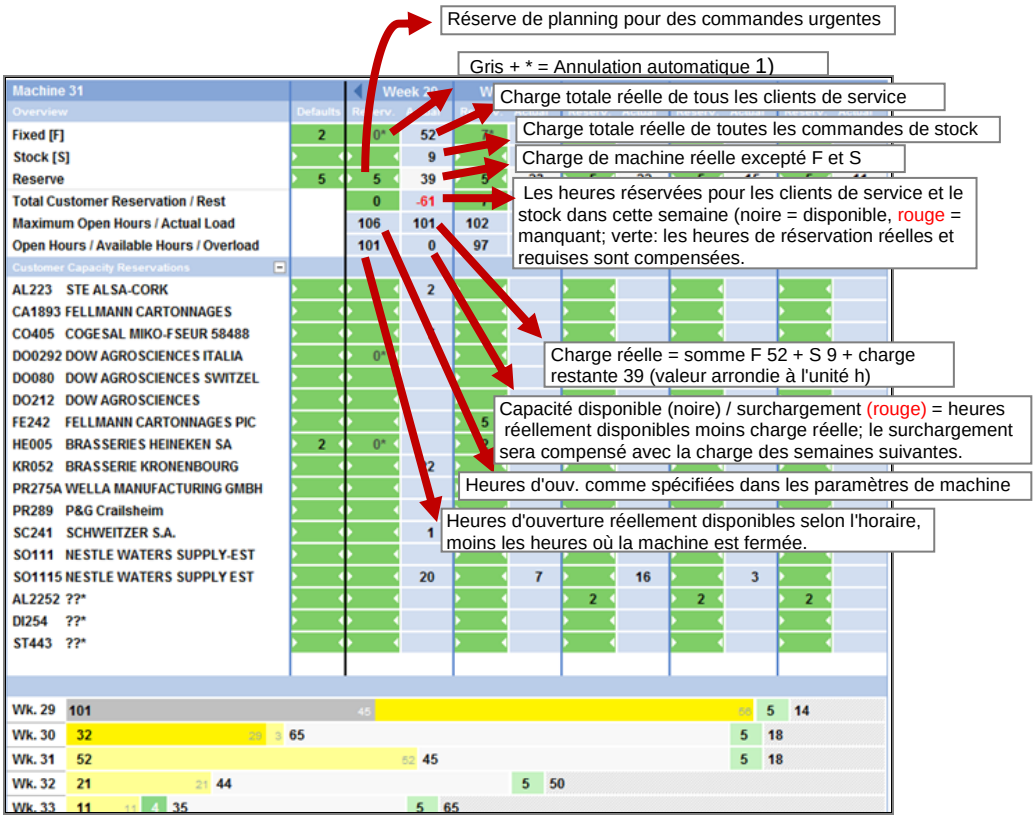

Réserve de planning pour des commandes urgentes
Gris + * = Annulation automatique 1)
Charge totale réelle de tous les clients de service
Charge totale réelle de toutes les commandes de stock
Charge de machine réelle excepté F et S
Les heures réservées pour les clients de service et le stock dans cette semaine (noire = disponible, rouge = manquant; verte: les heures de réservation réelles et requises sont compensées.
Charge réelle = somme F 52 + S 9 + charge restante 39 (valeur arrondie à l'unité h)
Capacité disponible (noire) / surchargement (rouge) = heures réellement disponibles moins charge réelle; le surchargement sera compensé avec la charge des semaines suivantes.
Heures d'ouv. comme spécifiées dans les paramètres de machine
Heures d'ouverture réellement disponibles selon l'horaire, moins les heures où la machine est fermée.

Image 4.77

1) Des informations supplémentaires sur l'annulation automatique voir Clients de service p. 300.

Raccourcis commandes

Rapports

Les listes suivantes peuvent être éditées dans PC-Topp.NET:

Degré de Service

PC-Topp.NET propose une analyse sur les dates de livraison et de fabrication des commandes. Une comparaison de ces dates lui permet de vous indiquer votre degré de service basé sur le respect du délai de livraison.

Choisissez ce programme et validez par ENTREE. Une fenêtre de saisie de la semaine d'analyse s'affichera. Renseignez la semaine et lancez l'édition par ALT +D. Le Customer Service Report affiche les commandes non-livrées pour la période sélectionnée.

```
+- PC-Topp --- 04.03.04  9:52 ------------------------------------------------+
|                                                                             |
|                U n d e l i v e r e d   O r d e r s                          |
|                                                                             |
|                f o r   W e e k : 0 9 / 0 4                                  |
|                                                                             |
+-----------------------------------------------------------------------------+
+-----------------------------------------------------------------------------+
|                                                                             |
|                           not delivered        0                  0 m²     |
|              total to deliver in week 9      313          1,290,961 m²     |
|          service degree by no. of orders     100 %        by m² 100 %      |
|produced with delivery date after week 10+    162          1,869,116 m²     |
|                                                                             |
+-----------------------------------------------------------------------------+
```

Liste de commandes par qualité

Vous pouvez préciser :

- La période de délai de livraison : Date début - Date fin
- L'état de la commande à l'onduleuse
- Le code qualité (non obligatoire), si aucun code n'est saisi PC-Topp.NET prendra en compte tous les codes qualité
- Le code cannelure (non obligatoire), si aucun code n'est saisi PC-Topp.NET prendra en compte tous les codes cannelure
- Le nombre d'exemplaires à imprimer

Après la saisie des critères, lancez l'impression par ALT + D.

Liste de commandes par machine

Ce programme vous propose une édition des commandes trié par machine de transformation.

Vous pouvez préciser:

- L'état de la commande sur les machine(s) de transformation
- La période de date-heure sur machine de transformation, c'est la date à laquelle la commande est produite, planifiée, prête ou prévue sur la ou les machine(s) de transformation.
- L'état de la commande sur l'onduleuse
- Le code de la machine (non obligatoire), si aucun code n'est saisi, PC-Topp.NET prendra en compte toutes les machines
- Le nombre d'exemplaires à éditer

Après la saisie des critères, lancez l'édition par ALT + D.

Listes des commandes

Ce programme propose une liste de commande triée par client, par agent, par qualité ou par délai. Un seul tri est possible par demande. Pour choisir le tri souhaité dans la liste, utilisez les FLECHES HAUT ET BAS et validez votre choix par ENTREE. Après avoir choisi le tri, il faut combiner les critères souhaités comme par exemple sur l'écran suivant (liste triée par qualité) :

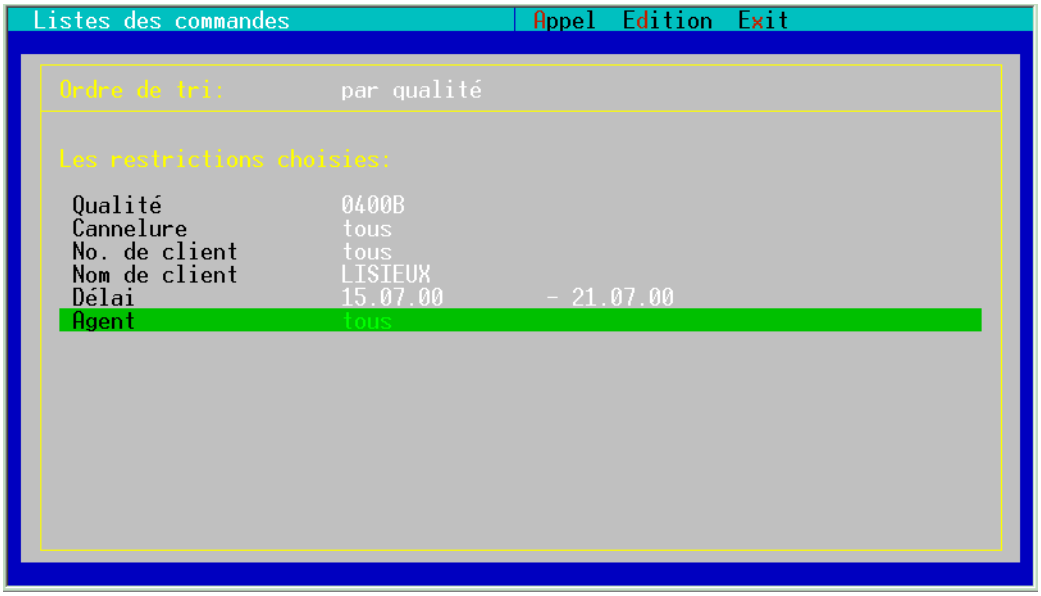


Image 4.78

Choisissez avec les FLECHES HAUT ET BAS le critère à préciser, actionnez APPEL par ALT + A pour accéder à la fenêtre spécifique de saisie de celui-ci. Dans cet exemple, PC-Topp.NET imprimera une liste des commandes ayant un code qualité 0400B du client LISIEUX pour un délai de livraison compris entre le 15 et le 21 juillet 00.

Après la saisie des critères, lancez l'édition par ALT + D.

Liste des commandes en retard

Vous pouvez combiner les critères comme dans l'exemple précèdent. Choisissez avec les FLECHES le critère à préciser, utilisez la fonction Appel par ALT + A pour afficher les valeurs possibles de ce dernier.

♦ **Commandes en retard**

Une commande est en retard si elle n'est pas prête sur la machine EXP et si sa date de livraison est inférieure ou égale à la date du jour.

Après la saisie des critères, lancez l'édition par ALT + D.

Liste des commandes à planifier

Ce programme propose une liste des commandes à planifier avec les ordres de tris suivants: par Client, par Agent, par Qualité ou par Délai.

Vous pouvez combiner les critères comme dans l'exemple précèdent. Choisissez avec les FLECHES le critère, utilisez la fonction Appel par ALT + A pour afficher les valeurs possibles de ce dernier.

♦ **Commandes à planifier**

Une commande à planifier est une commande prête ou prévue sur l'onduleuse ou la transformation.

Après la saisie des critères, lancez l'édition par ALT + D.

Besoin de palettes

Cette option sert à imprimer le besoin en nombre de palettes et de contre-palettes

Besoin de papier

Cette option sert à imprimer le besoin en papier par semaines.

Service

Transfert des commandes

PC-Topp.NET peut être facilement intégré à tout système commercial central. Le transfert peut être déclenché manuellement par le Planning ou être intégré dans le Système de gestions des communications que propose PC-Topp.NET. En allant en automatique prendre sur le système hôte les nouvelles commandes à des fréquences programmées il évite la saisie en double avec ses risques et ses lourdeurs.

PC-Topp propose le transfert de données soit automatique soit manuel. Le transfert automatique se déroule en permanence sur un ordinateur en arrière-plan. Pendant le transfert manuel un fichier est reçu du système hôte ou du système commercial. Ensuite, le transfert doit être démarré manuellement.

Pendant le transfert PC-Topp.NET créera une liste des commandes transférées (voir OPTIONS) et un protocole incluant tous les erreurs apparus pendant le transfert.

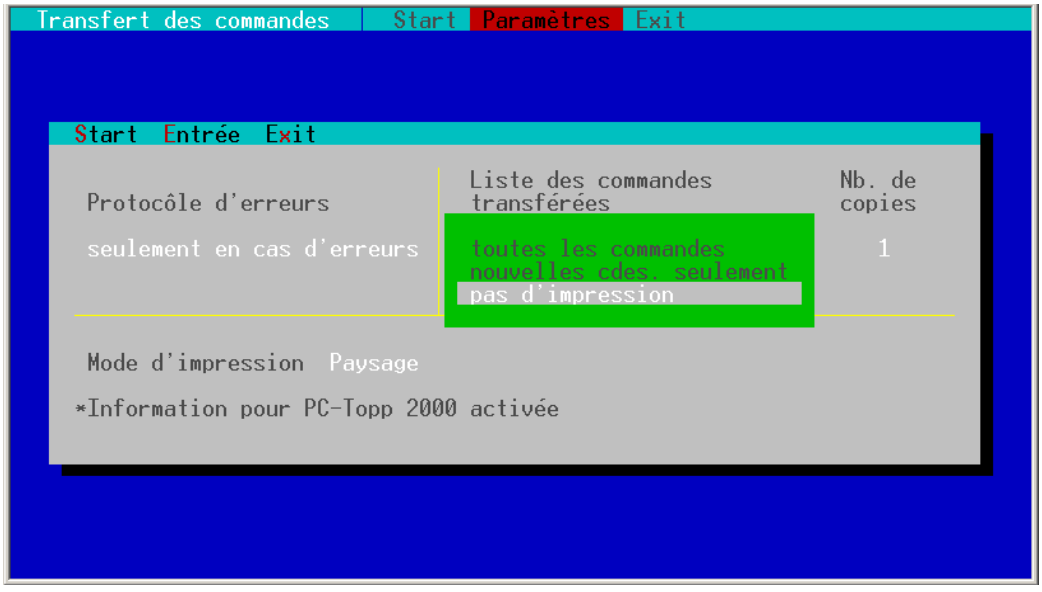


Image 4.79

Dans cet écran vous pouvez modifier les paramètres en utilisant l'option PARAMETRES. Vous avez le choix entre d'une part un protocole d'erreur complet ou seulement si erreur et d'autre part entre une liste des toutes les commandes ou seulement les nouvelles commandes ou aucune liste.

Pendant le transfert des données de commande de différents numéros des commandes peuvent s'afficher sur l'écran : Les commandes qui ne pouvaient pas être correctement transférées à cause des qualités inconnues etc.

♦ **Importance du protocole d'erreur**

Le protocole d'erreur doit être étudié avec attention. Il permet d'éviter le risque de perdre des commandes ou des modifications lors du transfert entre le système hôte et PC-Topp.

Suppression des commandes produites

Ce programme est un programme de maintenance du système PC-Topp.NET. Toutes les anciennes commandes produites ne doivent pas rester dans le système pour des raisons de performance, d'où l'intérêt de cette suppression. Ce programme doit être exécuté régulièrement, au moins une fois par mois.

En fonction des paramètres d'installation, PC-Topp.NET supprimera du système toutes les commandes produites ou planifiées sur onduleuse à une date inférieure de x jours à la date du jour. (x étant un paramètre modifiable généralement égal à 1 mois).

♦ **Réorganisation requise**

Un conseil : Après chaque suppression des commandes réorganisez vos fichiers (voir le chapitre « Réorganisation » ainsi que « Travaux de routine » dans l'annexe)

Modification du numéro de commande

Ce programme offre la possibilité de modifier le numéro d'une commande. Après l'entrée du numéro de commande à modifier le programme vérifie s'il ce numéro peut être changé. Si la commande est déjà produite, un message s'affichera : « *Le numéro de cette commande ne peut plus être changé* ».

Déblocage d'une commande

Si on connaît le numéro d'une commande qui cause des problèmes peut la réorganiser séparément. Une telle réorganisation est nécessaire si une commande n'est plus visible sur l'écran etc. Voir aussi la page Service.

Statistiques de la charge

Les listes suivantes peuvent être éditées (toutes en format DOS). Voir page 372.

5. Service

Envoyer un message

PC-Topp.NET vous permet d'envoyer et de recevoir des messages en prenant en compte soit tous les utilisateurs d'une usine soit quelques-uns sélectionnés ou bien une machine de transformation.

- sélectionnez une destinataire dans la liste de tous les utilisateurs de PC-Topp
- tapez votre message
- cliquez sur Envoyer

Les messages sont visibles instantanément sur l'écran de l'utilisateur concerné.

Pour envoyer un message à plusieurs utilisateurs appuyez sur MAJ en cliquant sur tout utilisateur souhaité – le message sera envoyé à t tous les utilisateurs marqués de cette façon après avoir cliqué sur « Env.».

Pour envoyer un message à tous les destinataires, appuyez sur ***Tous les utilisateurs*** et après sur « Env.».

Les messages du système

Les messages du système informent tous les utilisateurs sur les incidents dans le système de PC-Topp. Le système de PC-Topp lui-même générera des messages dès qu'il trouve des incidents menaçant la stabilité du système.

Si un utilisateur éteint son micro sans quitter PC-Topp avant ou s'il « tue » un programme PC-Topp d'une autre manière un message sera envoyé à tout le monde pour localiser le responsable. Un message s'affiche comme par ex :

« Sur la station 2 un programme PC-Topp a été terminé incorrectement ».

♦ **Sauvegarde exigée**

Ou en cas d'une Sauvegarde exigée: PC-Topp vous rappelle automatiquement d'exécuter une sauvegarde si celle qui existe n'est plus actuelle. (En cliquant sur « Sauvegarde » vous vous trouvez directement sur la page « Service », par le bouton « Démarrage » la procédure est lancée).

Supprimer les messages

PC-Topp affiche les messages jusqu'à-ce que vous y répondez ou les supprimez. Un conseil : cliquez « Supprimer » après avoir lu un message qui ne vous intéresse pas. Cela permet de remarquer tout de suite un message qui apparaît sur votre écran.

La sauvegarde

Quelques remarques sur les sauvegardes

La procédure de sauvegarde est une fonctionnalité très importante pour travailler avec PC-Topp.NET. Les sauvegardes sont la garantie pour avoir des données les plus fiables que possibles prêtes à être utilisé en cas de panne ou d'aléas rencontrés pour des raisons techniques ou majeures. Pour cela il faut respecter les règles de la sauvegarde, sans quoi nous ne pourrons pas vous aider dans les situations critiques.

♦ **Notez, s.v.p. :**

Si vous détectez des problèmes pendant la sauvegarde : Informez votre administrateur immédiatement.

Que fait la sauvegarde ?

Une sauvegarde copie des données du disque dur d'un serveur sur une autre mémoire de données. Si besoin, celles-ci peuvent être restaurées pour remplacer des données erronées. Bien sûr, les données sauvegardées sont plus anciennes que les données actuelles, cela dépend de la fréquence sauvegardée. De toute façon, les données entrées *depuis* la dernière sauvegarde sont perdues.

Organisation de la sauvegarde

Vous pouvez exécuter des sauvegardes soit automatiques soit manuelles.

1. Sauvegardes automatiques

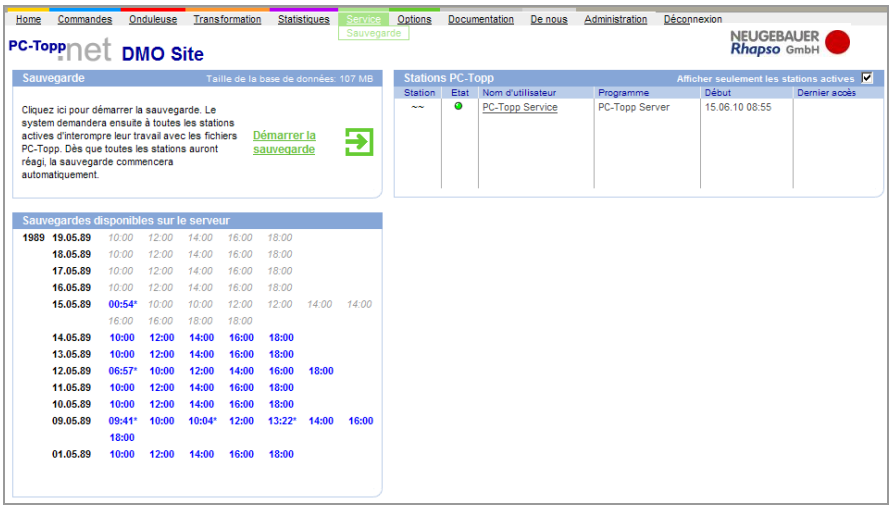


Image 5.1

Voir l'écran de sauvegarde de PC-Topp.

1. La sauvegarde est démarrée en haut à gauche. La taille de la base de données est affichée sur la barre en haut.
2. L'affichage de la liste des stations à droite peut vous aider à savoir si PC-Topp.NET est toujours en cours sur une quelconque station.
3. La fenêtre à gauche contient les sauvegardes automatiques qui sont planifiés sur le serveur.

Les sauvegardes déjà exécutées sont affichées en gris, les sauvegardes futures sont affichées en bleu.

Pendant l'installation de PC-Topp les sauvegardes sont spécifiées sur le serveur de fichiers par le superviseur. Le fréquence habituelle de sauvegardes est 3-5 fois par jour. Les sauvegardes sont écrit dans un fichier ZIP et enregistrées sur un serveur. Ultérieurement, elles seront transférées a un streamer qui est moins rapide qu'un disque dur mais dispose de beaucoup plus de capacité. En cas de panne du serveur les sauvegardes streamer seront nécessitées.

2. Sauvegardes manuelles

Les sauvegardes manuelles devraient être exécutées après des changements majeurs des données. Il est recommandé d'installer un système de rotation sur vos stations de travail pour éviter des pertes de données en cas de panne sur la station concernée. Vous pouvez p.ex. faire 2 sauvegardes sur le serveur et 1 sur une station locale pour avoir le contrôle.

Démarrer la sauvegarde

Après avoir cliqué sur le bouton « Démarrage » la procédure de sauvegarde se met en marche. La procédure peut être démarrée n'importe quand, vous n'avez pas besoin de vous occuper des autres stations - PC-Topp.NET l'arrange automatiquement.

Sauvegarde
Taille de la base de données: 64 MB
PC-Topp est en attente maintenant que toutes les stations interrompent leur travail.
Abandonner
Se termine dans 87 sec
Attendre infiniment

Image 5.2

S'il y a des fichiers ouverts pendant la procédure de sauvegarde le système les bloquera jusqu'à la prochaine mise à jour des stations.

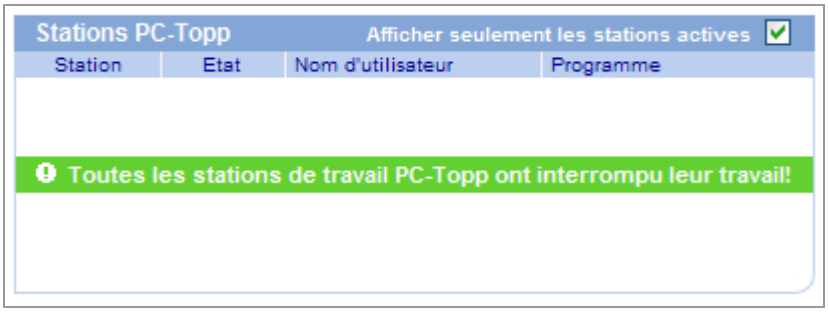


Image 5.3

Dès que tous les fichiers sont disponibles, la procédure de la sauvegarde démarre et les autres stations reçoivent le message « *Sauvegarde en cours* ».

Si la sauvegarde est terminée, les terminaux se remettent en marche et le message disparaît.

Fin de la sauvegarde

Si la sauvegarde est terminée sans problèmes, les options suivantes s'afficheront :

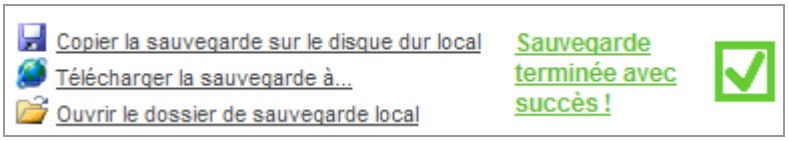

Copier la sauvegarde sur le disque dur local
Télécharger la sauvegarde à...
Ouvrir le dossier de sauvegarde local
Sauvegarde terminée avec succès !

Image 5.4

En cliquant sur le lien « Sauvegarde terminée avec succès » vous rentrez sur la page d'accueil de PC-Topp.NET.

Messages d'erreur

♦ **Dates en rouge**

Les dates affichées en rouge signalent que la procédure de sauvegarde n'a pas été exécutée assez souvent. En ce cas un message d'erreur apparaît en expliquant combien de fois une sauvegarde devrait être effectuée.

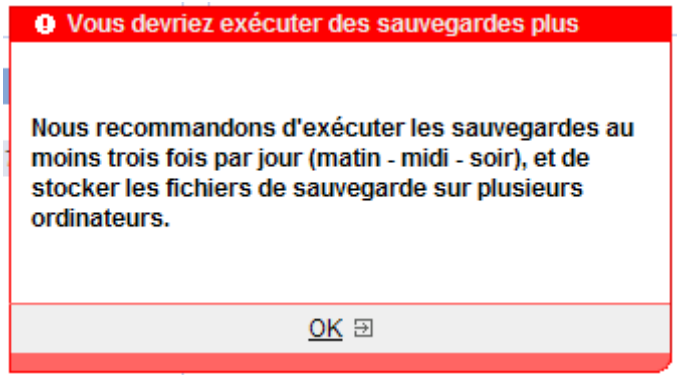

Vous devriez exécuter des sauvegardes plus
Nous recommandons d'exécuter les sauvegardes au moins trois fois par jour (matin - midi - soir), et de stocker les fichiers de sauvegarde sur plusieurs ordinateurs.
OK

Image 5.5

♦ **Sauvegarde incomplète**

Parfois, un message d'erreur apparaît sur l'écran après le démarrage de la sauvegarde :

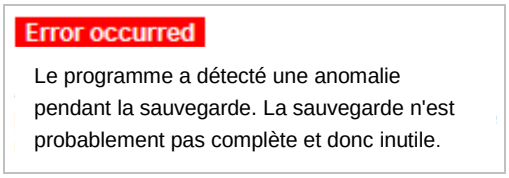

Error occurred
Le programme a détecté une anomalie pendant la sauvegarde. La sauvegarde n'est probablement pas complète et donc inutile.

Image 5.6

Une raison possible pour ce message: Les chemins (répertoires de source et de destination) ne sont pas corrects.

De toute façon, la sauvegarde n'est pas utilisable :

Image 5.7

Après l'échec d'une sauvegarde, le planificateur doit aller au menu de sauvegarde et faire un redémarrage.

Sauvegardes personnalisées

PC-Topp.NET permet d'effectuer une sauvegarde individuellement adaptée aux besoins du client : La fréquence de la sauvegarde peut différer du standard ou les différentes zones d'une usine exigent une sauvegarde individuelle.

Liste des stations PC-Topp.NET

Vous pouvez activer l'affichage de *toutes* stations ou uniquement celles qui sont actives en cochant la case en haut.

Durant une sauvegarde, le message

« Toutes les stations de travail PC-Topp ont interrompu leur travail! - »

est affiché au lieu de la liste des stations. Le message disparaît dès qu'une sauvegarde est terminée.

Réorganisation

Une réorganisation rétablit la structure des données et permet de ré-accéder aux fichiers ce qui est indispensable pour garantir une performance élevée de votre système. En outre, elle rend disponible de l'espace inutilisé sur le disque dure.

Une réorganisation est exigée, si

- un ou plusieurs fichiers sont devenus trop grands, un programme est très lent
- on a supprimé une grande quantité de commandes produites
- une coupure de courant s'est produit
- on a éteint un PC sans terminer le programme correctement

L'écran de réorganisation

En cliquant sur « Réorganisation », toutes les données utilisées par PC-Topp.NET s'affichent. Un contrôle régulier de la taille et de l'état de tous les fichiers permet de détecter chacune des erreurs exigeant la réorganisation.

La signification des couleurs :

BLANC = fichier est ok

ROUGE = il faut réorganiser le fichier (la cause est indiquée sous « Etat »).

JAUNE = le fichier n'est pas installé, il n'est utilisé que dans des cas spéciaux.

Si un fichier est indiqué comme « trop grand », il faudra aussi le réorganiser.

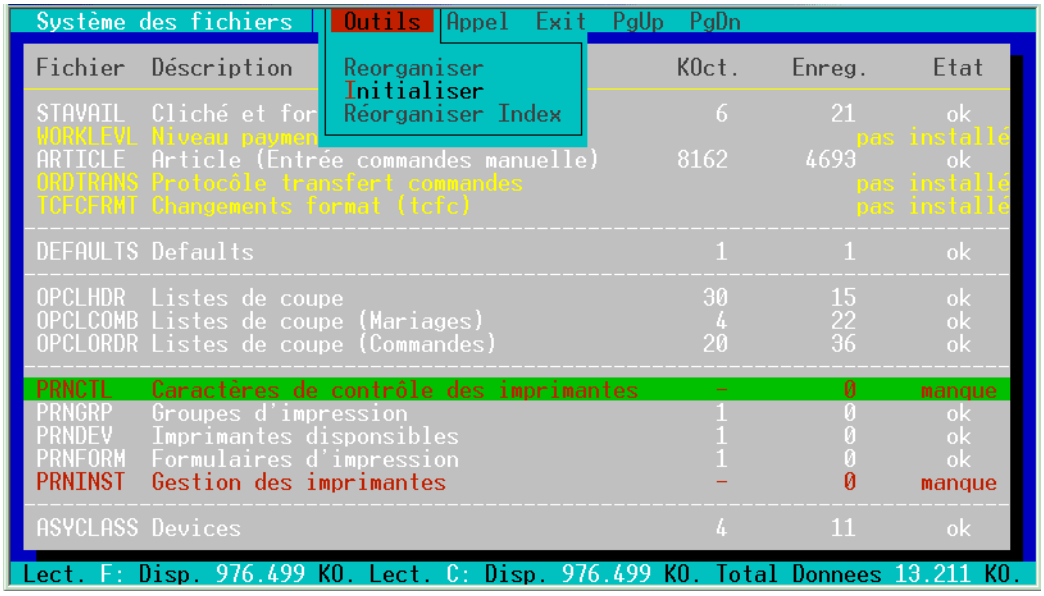

Système des fichiers
Outils
Appel
Exit
PgUp
PgDn
Reorganiser
Initialiser
Réorganiser Index
Fichier Déscription
KOct.
Enreg.
Etat
STAVAIL Cliché et for 6 21 ok
WORKLEVL Niveau paymen pas installé
ARTICLE Article (Entrée commandes manuelle) 8162 4693 ok
ORDTRANS Protocôle transfert commandes pas installé
TCFCFRMT Changements format (tcfc) pas installé
DEFAULTS Defaults 1 1 ok
OPCLHDR Listes de coupe 30 15 ok
OPCLCOMB Listes de coupe (Mariages) 4 22 ok
OPCLORDR Listes de coupe (Commandes) 20 36 ok
PRNCTL Caractères de contrôle des imprimantes - 0 manque
PRNGRP Groupes d'impression 1 0 ok
PRNDEV Imprimantes disponsibles 1 0 ok
PRNFORM Formulaires d'impression 1 0 ok
PRNINST Gestion des imprimantes - 0 manque
ASYCLASS Devices 4 11 ok
Lect. F: Disp. 976.499 KO. Lect. C: Disp. 976.499 KO. Total Donnees 13.211 KO.

Image 5.8

La ligne en bas affiche l'espace disponible sur votre disque dur et aussi la taille des fichiers.

Les fonctions appartenant à l'option OUTIL

REORGANISER

C'est la réorganisation normale et recommandée. Il écrit l'indexe ainsi que le fichier entier.

INITIALISER

Cette option est seulement active si un fichier manque.

REORGANISER INDEX

Il est recommandé d'effectuer cette réorganisation seulement si vos fichiers sont très grands et vous n'avez pas le temps pour une réorganisation entière. La réorganisation index s'effectue plus rapidement que la réorganisation normale mais la taille du fichier n'est pas réduite.

L'option APPEL vous permet de voir l'écran ci-dessous, il contient les détails techniques d'un fichier :

♦ **Détails techniques**

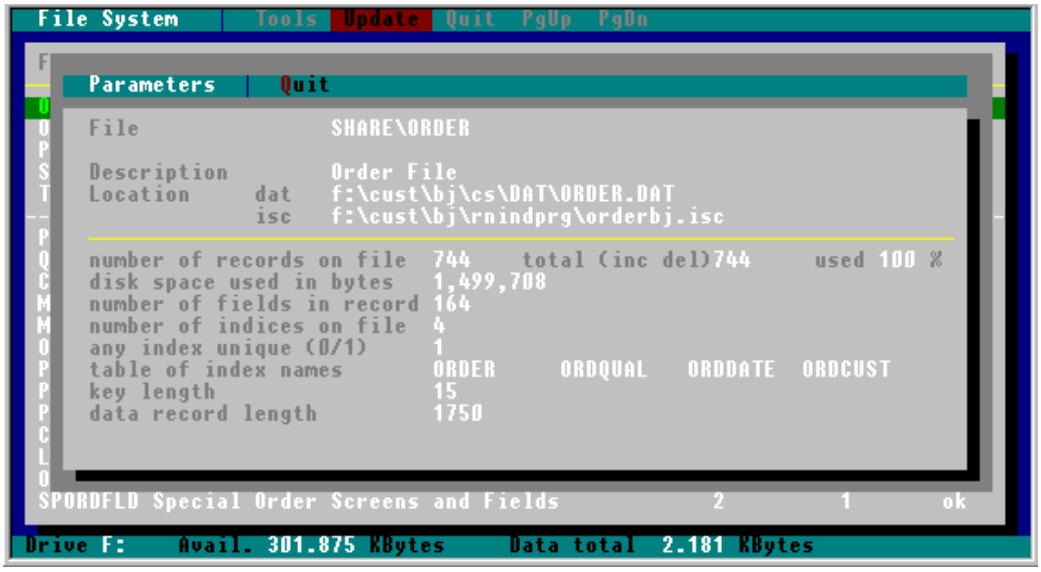

File System
Tools
Update
Quit
PgUp
PgDn
Parameters
Quit
File SHARE\ORDER
Description Order File
Location dat f:\cust\bj\cs\DAT\ORDER.DAT
isc f:\cust\bj\rnindprg\orderbj.isc
number of records on file 744 total (inc del)744 used 100 %
disk space used in bytes 1,499,708
number of fields in record 164
number of indices on file 4
any index unique (0/1) 1
table of index names ORDER ORDQUAL ORDDATE ORDCUST
key length 15
data record length 1750
SPORDFLD Special Order Screens and Fields 2 1 ok
Drive F: Avail. 301.875 KBytes Data total 2.181 KBytes

Image 5.9

Que faut-il réorganiser et dans quelle situation?

Voici le résumé des réorganisations et les fichiers à réorganiser:

Situation	Fichier à réorganiser
Le système des commandes est endommagé, bloqué ou extrêmement lent.	Fichier des commandes
L'accès à la mémoire des programmes ou certaines fonctions de celle-ci sont bloqués bien que personne ne soit en train de l'utiliser.	Mémoire des programmes
Le planning transformation est bloqué ou très lent, il y a des messages d'erreur pour les « commandes bloquées «	Fichier des commandes
Les données de production ont été archivées.	Tous les fichiers statistiques qui sont trop grandes

La procédure de la réorganisation

1. Si vous souhaitez effectuer une réorganisation, n'oubliez pas : Pendant la réorganisation, les programmes PC-Topp.NET affichent un écran bleu de message et il n'est plus possible de les utiliser.

2. Après avoir lancé la réorganisation, un message apparaît en indiquant que dans le cas d'une coupure de courant ou n'importe quelle interruption *pendant* la réorganisation on ne pourra plus utiliser les données.

3. Sélectionnez le fichier vous voulez réorganiser avec le curseur vert et sélectionnez le options - « Outils » → « Réorganiser ».

Toutes les stations PC-Topp actuellement en cours s'affichent à l'écran :

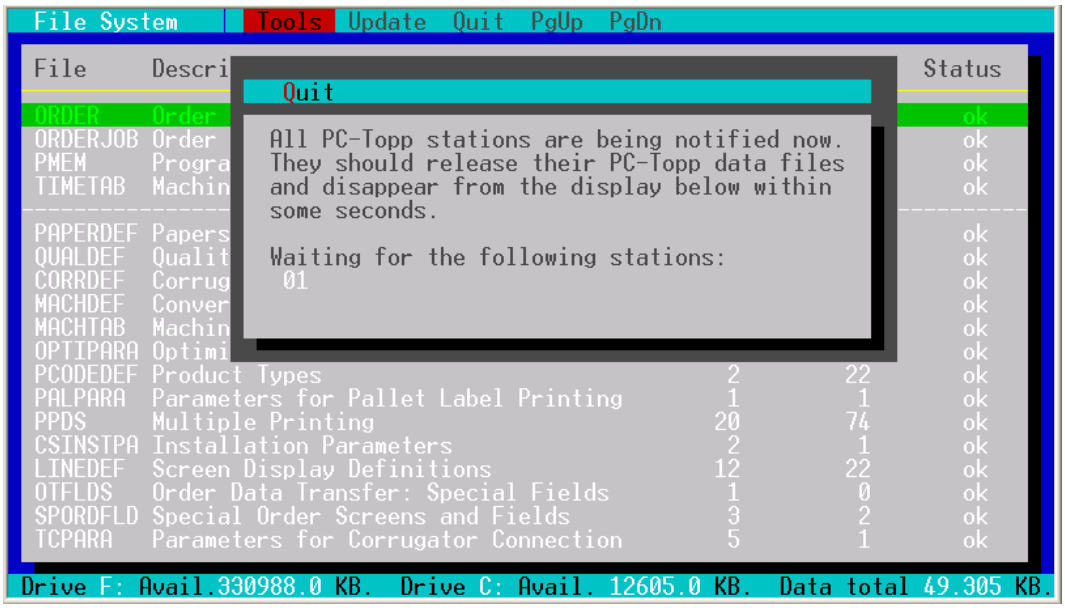

File System
Tools
Update
Quit
PgUp
PgDn
File
Descri
Status
Quit
All PC-Topp stations are being notified now.
They should release their PC-Topp data files
and disappear from the display below within
some seconds.
Waiting for the following stations:
01
ORDER Order ok
ORDERJOB Order ok
PMEM Progra ok
TIMETAB Machin ok
PAPERDEF Papers ok
QUALDEF Qualit ok
CORRDEF Corrug ok
MACHDEF Conver ok
MACHTAB Machin ok
OPTIPARA Optimi ok
PCODEDEF Product Types 2 22 ok
PALPARA Parameters for Pallet Label Printing 1 1 ok
PPDS Multiple Printing 20 74 ok
CSINSTPA Installation Parameters 2 1 ok
LINEDEF Screen Display Definitions 12 22 ok
OTFLDS Order Data Transfer: Special Fields 1 0 ok
SPORDFLD Special Order Screens and Fields 3 2 ok
TCPARA Parameters for Corrugator Connection 5 1 ok
Drive F: Avail.330988.0 KB. Drive C: Avail. 12605.0 KB. Data total 49.305 KB.

Image 5.10

Normalement, tous les numéros de station disparaissent et la réorganisation sera effectuée avec succès. Maintenant vous pouvez continuer avec d'autres fichiers.

Seulement si un des clients ne réagissent pas correctement et à l'heure, un message rose apparaît:

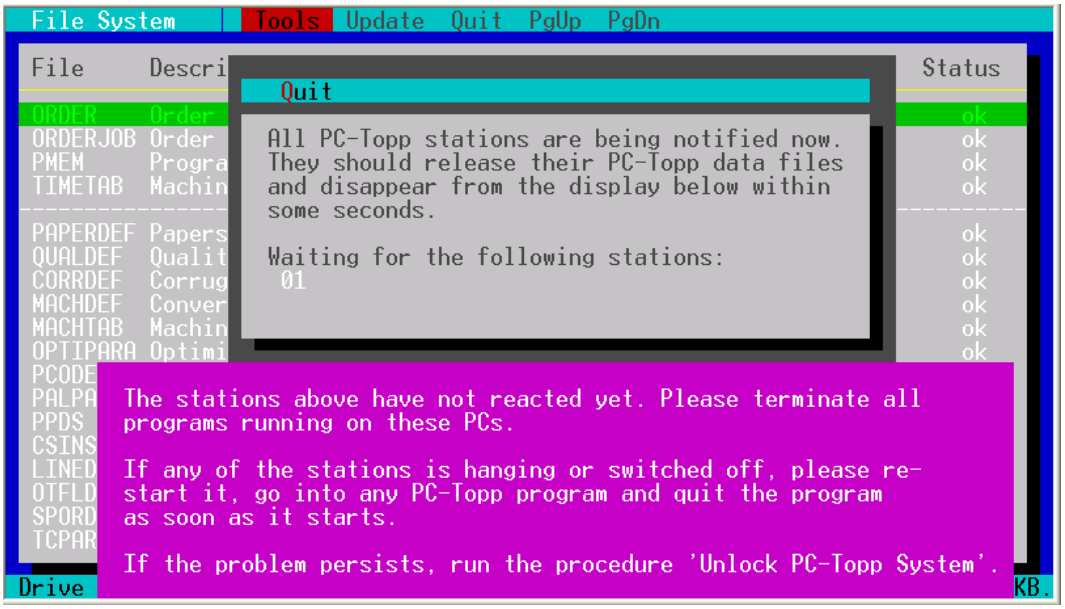

File System
Tools
Update
Quit
PgUp
PgDn
File
Descri
Status
Quit
All PC-Topp stations are being notified now.
They should release their PC-Topp data files
and disappear from the display below within
some seconds.
Waiting for the following stations:
01
The stations above have not reacted yet. Please terminate all
programs running on these PCs.
If any of the stations is hanging or switched off, please re-
start it, go into any PC-Topp program and quit the program
as soon as it starts.
If the problem persists, run the procedure 'Unlock PC-Topp System'.
Drive
KB.

Image 5.11

Pour ces PCs (vous pouvez les identifier par le numéro de station affiché!) procédez comme suit :

Si vous détectez le PC qui bloque la réorganisation il faut analyser la situation: Si le PC est éteint, s.v.p. allumez-le et démarrez PC-Topp.NET!

D'autres questions à prendre en considération:

- Est-ce qu'il y a un message d'erreur à l'écran?
- Est-ce qu'il y a des fenêtres ouvertes de PC-Topp.NET, peut-être cachées?

♦ **Exemple**

Un planificateur a démarré la mémoire des programmes. Un message apparaît à l'écran signalant que la mémoire des programmes est bloquée. Une réorganisation semble être nécessaire, mais en fait ce n'est pas le cas – vous ne devez que trouver la fenêtre cachée et fermer celle-ci, ensuite le travail peut continuer.

Le protocole erreurs de PC-Topp.NET

Ce protocole contient des informations sur

- les réorganisations effectuées avec succès
- les réorganisations qui n'étaient pas nécessaire
- les fichiers qui manquent etc.

Ainsi il aide à l'administrateur de détecter les processus ayant lieu *avant* qu'un problème ne soit apparu.

Type	Station	Heure		Fichier / progra...	Info suppl.
Information	0	13:22	Réorganisation à succès	PMEM	
	0	13:22	CSFILES.EXE PmemReo was unnecessary! SHARE\PMEM.SEM		
Information	0	13:22	Réorganisation à succès	ORDER	
Information	0	13:22	Réorganisation à succès	ORDERJOB	
Incident	0	13:21	Déblocage risqué après une fin de programme incorrecte.	?.ex	HAMOUD
Avertisseme	0	13:11	Le programme a été terminé incorrectement.	TCFC_BH7.EXE	hb
Avertisseme	E3	13:10	Le programme a été terminé incorrectement.	SALES.EXE	expeditions
Information	0	13:10	Réorganisation à succès	PMEM	
Information	0	13:10	Erreur pendant la réorganisation – la perte de données est possible.		
Information	0	13:10	Réorganisation à succès	TIMETAB	
Information	0	13:10	Réorganisation à succès	ORDER	
Information	0	13:10	Réorganisation à succès	ORDERJOB	
Avertisseme	0	13:08	Le programme a été terminé incorrectement.	PMEM.EXE	hb
Avertisseme	E3	13:08	Le programme a été terminé incorrectement.	SALES.EXE	expeditions
	0	13:08	CSFILES.EXE Init. Successful INTERMED\OPCLORDR		
	0	13:08	CSFILES.EXE Init. Successful INTERMED\OPCLCOMB		
	0	13:08	CSFILES.EXE Init. Successful INTERMED\OPCLHDR		
Information	0	13:08	Réorganisation à succès	TIMETAB	
Information	0	13:07	Réorganisation à succès	PMEM	
Information	0	13:07	Erreur pendant la réorganisation – la perte de données est possible.		
Information	0	13:07	Réorganisation à succès	ORDER	
Information	0	13:07	Réorganisation à succès	ORDERJOB	
Avertisseme	4	13:06	Le programme a été terminé incorrectement.	TCFC_BH7.EXE	pctopp

Image 5.12

Aperçu

Affichage des documents imprimés avec la fonctionnalité APERÇU (modifications permises).

Les options:

- Sélectionner tous / Désélectionner tous
- Supprimer sélection / Supprimer tous
- Supprimer tous
- Supprimer tous (tous les utilisateurs)

Aperçu
Tâches
Sélectionner tous
Désélectionner tous
Supprimer sélection
Supprimer tous
Supprimer tous (tous les utilisateurs)
Titre
Crée
Modifier
WPA-Statistik:09.05.89 - 10.05.89 4/10/2010 Afficher Supprimer
AUFTRAGSBESTAND-DETAILS(bestellt) 24/01/2011 Afficher Supprimer
AUFTRAGSBESTAND-DETAILS(zuverplanen) 24/01/2011 Afficher Supprimer
Analytischer Schichtreport Schicht Mannschaft Maschinenführer Durchschn. Leistung Mengenangaben 17/12/2012 Afficher Supprimer
Production Summary With Worktime 14/07/2011 Afficher Supprimer
Fehlerprotokoll für: Produktionsbericht mit Leistungsanalyse 17/12/2012 Afficher Supprimer
Konter-Paletten-Bedarf Seite 1 5/09/2011 Afficher Supprimer
Paletten-Bedarf Seite 1 5/09/2011 Afficher Supprimer
Konter-Paletten-Bedarf Seite 1 5/09/2011 Afficher Supprimer
Paletten-Bedarf Seite 1 12/09/2011 Afficher Supprimer
Konter-Paletten-Bedarf Seite 1 12/09/2011 Afficher Supprimer
Produktions-Zusammenfassung 12/09/2011 Afficher Supprimer
Produktions-Zusammenfassung Schicht 12/09/2011 Afficher Supprimer
Analytischer Schichtreport Schicht Mannschaft Maschinenführer Durchschn. Leistung Mengenangaben 17/12/2012 Afficher Supprimer
Fehlerprotokoll für: Produktionsbericht mit Leistungsanalyse 17/12/2012 Afficher Supprimer
PalletRequirements Page 1 19/02/2013 Afficher Supprimer
TopPalletRequirements Page 1 19/02/2013 Afficher Supprimer
Production Summary With Worktime 4/03/2013 Afficher Supprimer

Image 5.13

Options utilisateur

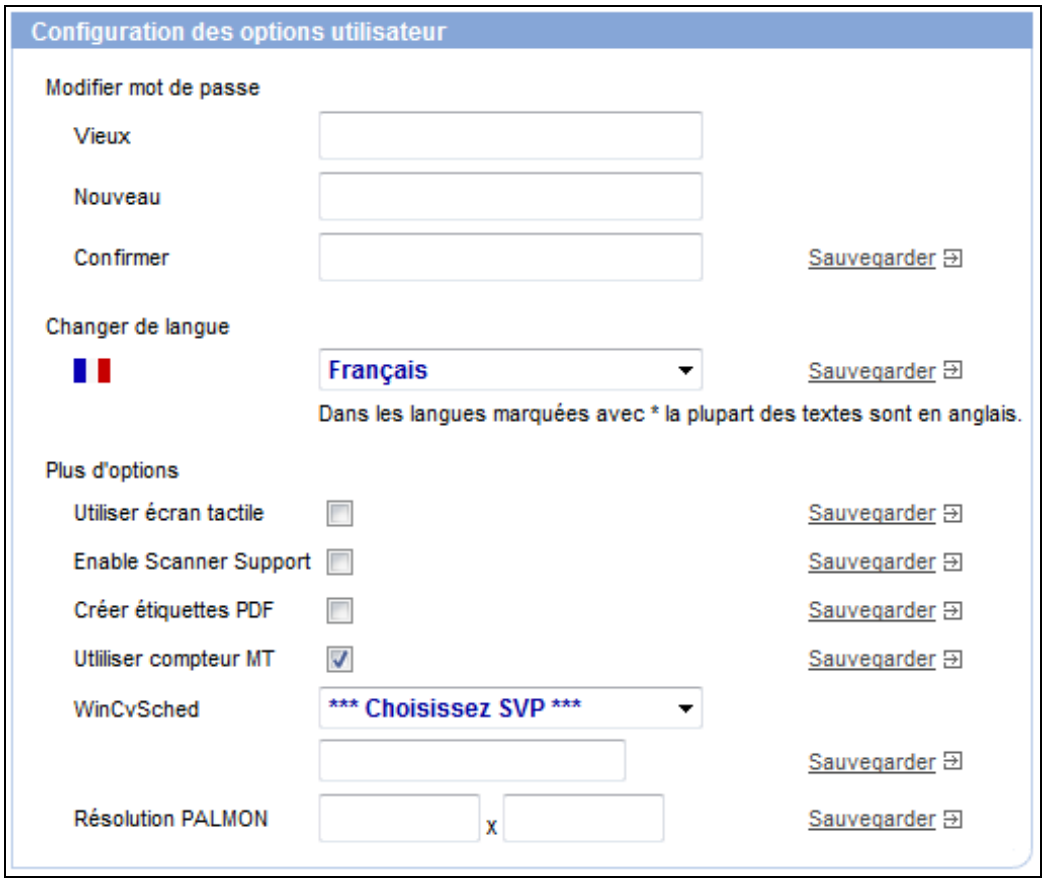


Image 5.14

Voici toutes les données que l'utilisateur peut modifier à cette page: Le mot de passé, la langue la connexion de l'écran, etc.

La zone d'entrée pour la taille écran :

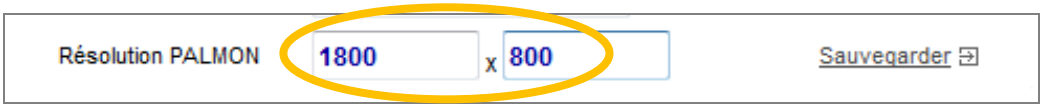


Image 5.15

La vue des machines permet l'affichage de plus de 2x2 boîtes sur 1280 x 1024.

Raccourcis Service

Déblocage de la mémoire des programmes

Ce programme est utilisé pour rétablir l'accès libre à la mémoire des programmes.

Déblocage de la communication onduleuse

Déblocage d'une commande

La connaissance exacte du numéro d'une commande qui cause des problèmes permet de la réorganiser séparément. Une telle réorganisation est nécessaire si une commande n'est plus visible sur l'écran bien que vous soyez sûr qu'il existe etc. Voir aussi la page Service.

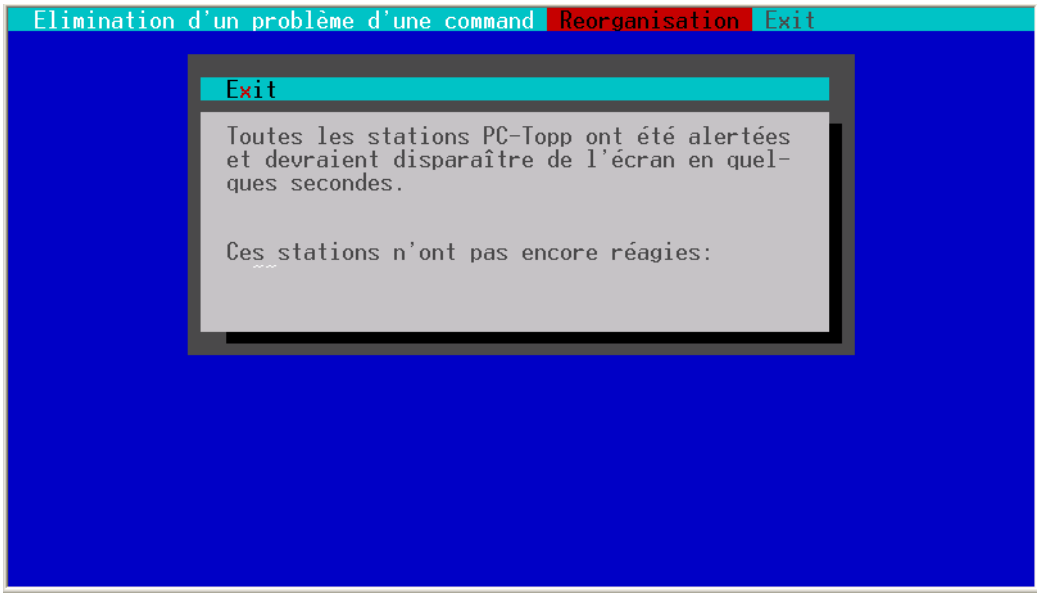


Image 5.16

Avant de réorganiser une commande les stations qui n'ont pas encore réagies sont indiquées sur l'écran.

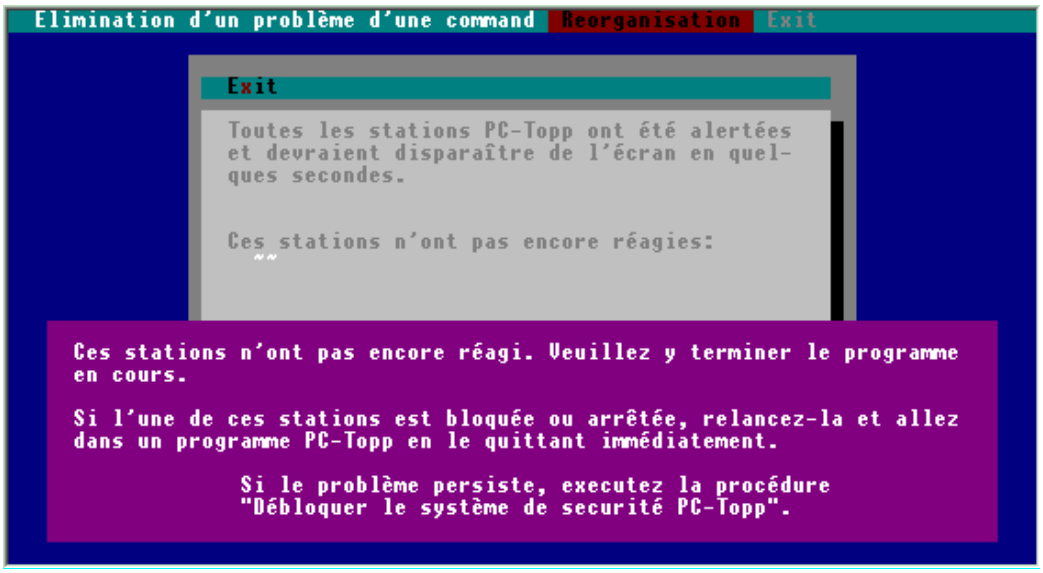

Elimination d'un problème d'une command
Reorganisation
Exit
Exit
Toutes les stations PC-Topp ont été alertées
et devraient disparaître de l'écran en quel-
ques secondes.
Ces stations n'ont pas encore réagies:
Ces stations n'ont pas encore réagi. Veuillez y terminer le programme
en cours.
Si l'une de ces stations est bloquée ou arrêtée, relancez-la et allez
dans un programme PC-Topp en le quittant immédiatement.
Si le problème persiste, executez la procédure
"Débloquer le système de securité PC-Topp".

Image 5.17

Si une ou plusieurs stations ne réagissent toujours pas, il faut terminer correctement le programme en question. La dernière possibilité serait de débloquer le système de sécurité PC-Topp.

- Archives des statistiques

Par l'option ARCHIVES, les rapports de faction des années précédentes sont imprimables. L'édition des programmes fonctionne non seulement sur archives mais aussi sur les données actuelles.

Avant d'archiver, PC-Topp.NET vérifie l'espace sur le disque dur. Sans assez d'espace libre il n'y aura pas de transfert.

- Archiver les données de production

Ce programme permet d'archiver les données statistiques pour garder de grandes quantités de données à l'extérieur du programme. Sinon, PC-Topp.NET devient de plus en plus lent. En plus, le programme d'archivage des données de production permet d'insérer, de modifier et de sauvegarder les données archivées de l'onduleuse et de la transformation.

Les options d'archivage :

- transférer les données depuis les fichiers actuels vers les archives (triées par an).
- sauvegarder les archives sur le disque dur
- récupérer données : Ici les données de production archivées peuvent être rétablies.

♦ **Sauvegarde exigée**

Après chaque archivage une sauvegarde de l'archive en question est exigée. (La fréquence de la réorganisation peut être spécifiée, comme par ex : Une réorganisation après chaque archivage etc.).

Les droits d'accès

Pendant la procédure d'archivage le système PC-Topp.NET peut continuer à travailler excepté les programmes ayant accès aux archives (statistiques de transformation et de l'onduleuse).

Premièrement, tous les programmes qui ont accès aux archives doivent s'enregistrer. PC-Topp.NET sait quand une sauvegarde est en train d'être exécutée et vérifie les stations déjà enregistrées aux archives.

Dès que l'utilisateur essaie de recevoir de l'accès aux archives pendant une sauvegarde, un message bleu apparaît sur l'écran : "*The PC-Topp.NET Backup for archives is running on station x ....".* Les autres stations ne reçoivent pas ce message : pour toutes les stations qui ne pas travaillent pas avec les archives le système PC-Topp.NET continue à travailler (Planning de transformation, Terminaux machines etc.).

Ce mécanisme est très important en permettant à l'utilisateur de ne pas interrompre les Terminaux machines (qui travaillent avec les données courantes) tandis que l'archivage n'inclut que les données du passé.

♦ **Notez :** Il est nécessaire de terminer les programmes avant d'accéder aux archives.

- Réorganisation archives

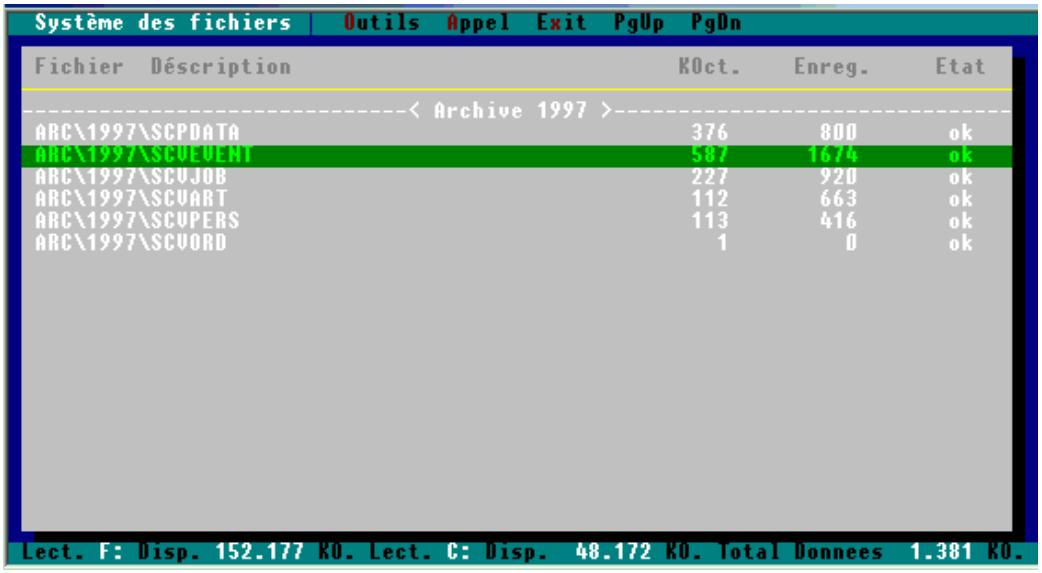

Système des fichiers
Outils Appel Exit PgUp PgDn
Fichier Déscription KOct. Enreg. Etat
< Archive 1997 >
ARC\1997\SCPDATA 376 800 ok
ARC\1997\SCUEVENT 587 1674 ok
ARC\1997\SCVJOB 227 920 ok
ARC\1997\SCVART 112 663 ok
ARC\1997\SCVPERS 113 416 ok
ARC\1997\SCVORD 1 0 ok
Lect. F: Disp. 152.177 KO. Lect. C: Disp. 48.172 KO. Total Donnees 1.381 KO.

Image 5.18

Si besoin, vous pouvez vérifier l'état d'un fichier archivé et le réorganiser. Après avoir confirmé le fichier SCPDATA, par ex, (option APPEL) l'écran suivant s'affiche contenant tous les détails importants :

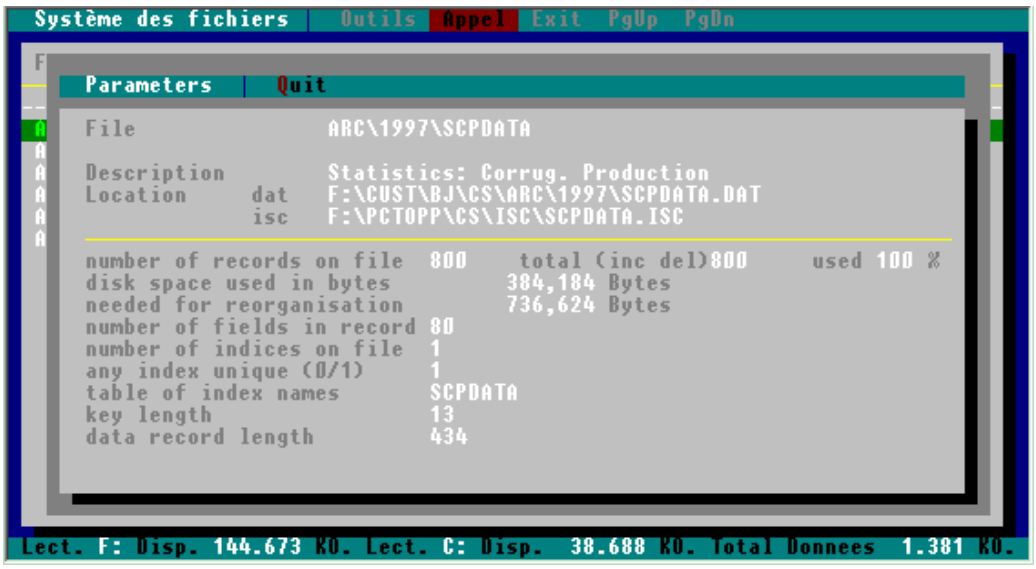

Système des fichiers | Outils Appel Exit PgUp PgDn
Parameters | Quit
File ARC\1997\SCPDATA
Description Statistics: Corrug. Production
Location dat F:\CUST\BJ\CS\ARC\1997\SCPDATA.DAT
isc F:\PCTOPP\CS\ISC\SCPDATA.ISC
number of records on file 800 total (inc del)800 used 100 %
disk space used in bytes 384,184 Bytes
needed for reorganisation 736,624 Bytes
number of fields in record 80
number of indices on file 1
any index unique (0/1) 1
table of index names SCPDATA
key length 13
data record length 434
Lect. F: Disp. 144.673 KO. Lect. C: Disp. 38.688 KO. Total Donnees 1.381 KO.

Image 5.19

On peut réorganiser le fichier entier (ce qui est recommandé) ou seulement l'index, voir aussi p. 246.

- Protocole d'erreur d'archives

Ce protocole contient des informations importantes pour l'utilisateur ou l'administrateur: Le nom de station, la date et l'heure où un programme a été exécuté etc.

- Débloquer le système des archives

Permet de débloquer le système de sécurité PC-Topp.NET et rend possible un bon fonctionnement du système. Cette option ressemble à la fonction de déblocage du système de sauvegarde.

Paramètres d'installation

- Paramètres d'installation
- Séquence d'impression préférée
- Formatage des affichages (linedef)

Tableaux machines

- Tableaux machines (DOS)

6. Options

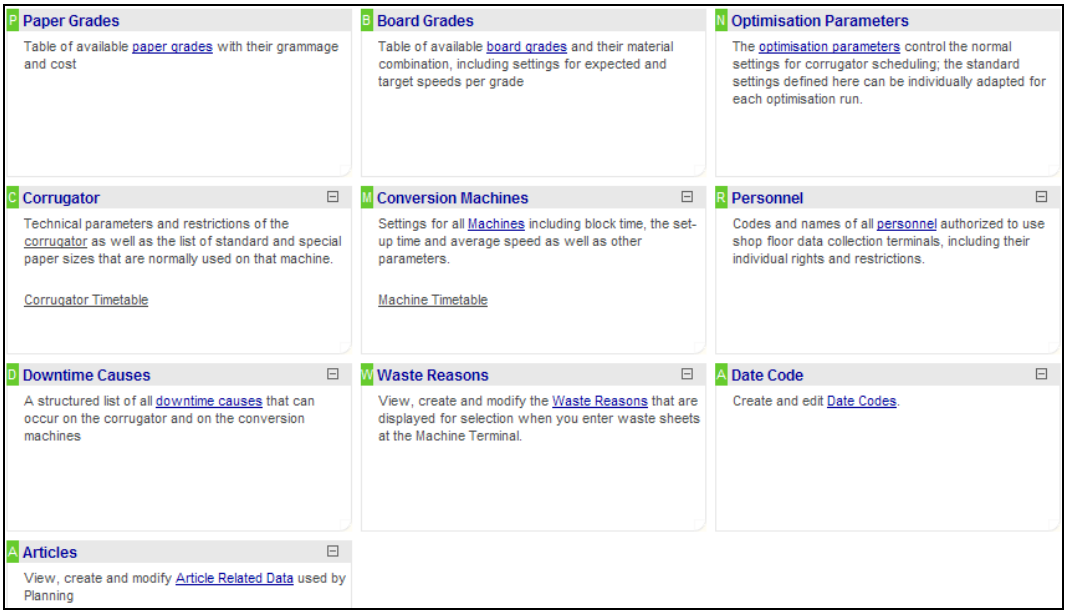

Paper Grades
Table of available paper grades with their grammage and cost
Board Grades
Table of available board grades and their material combination, including settings for expected and target speeds per grade
Optimisation Parameters
The optimisation parameters control the normal settings for corrugator scheduling; the standard settings defined here can be individually adapted for each optimisation run.
Corrugator
Technical parameters and restrictions of the corrugator as well as the list of standard and special paper sizes that are normally used on that machine.
Corrugator Timetable
Conversion Machines
Settings for all Machines including block time, the set-up time and average speed as well as other parameters.
Machine Timetable
Personnel
Codes and names of all personnel authorized to use shop floor data collection terminals, including their individual rights and restrictions.
Downtime Causes
A structured list of all downtime causes that can occur on the corrugator and on the conversion machines
Waste Reasons
View, create and modify the Waste Reasons that are displayed for selection when you enter waste sheets at the Machine Terminal.
Date Code
Create and edit Date Codes.
Articles
View, create and modify Article Related Data used by Planning

Image 6.1

Papiers

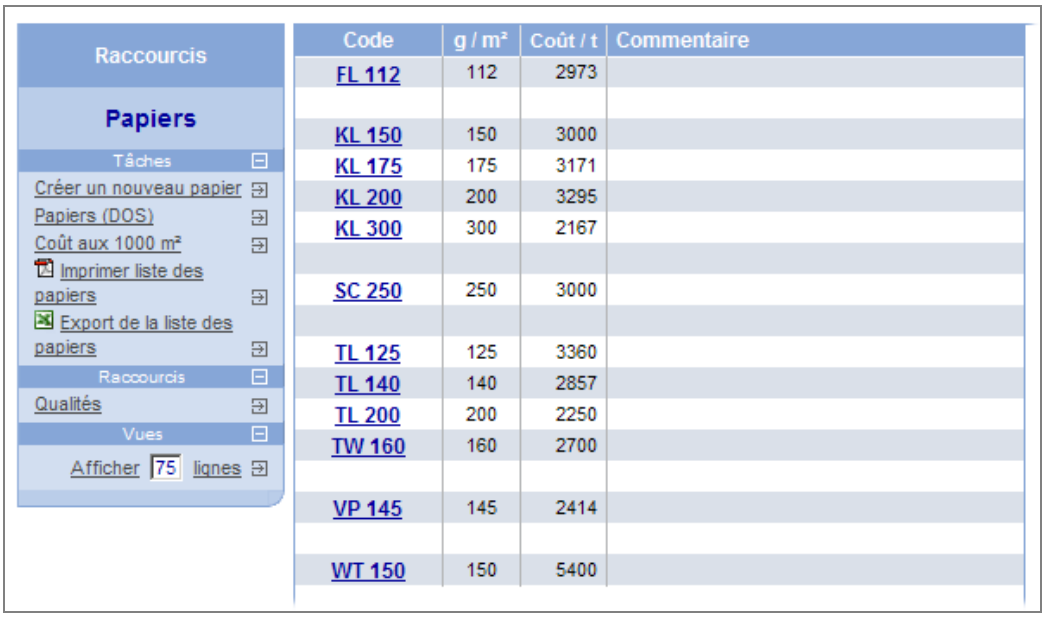


Image 6.2

Créer un nouveau papier

Après avoir entré le nouveau code papier et appuyé sur ENTREE, l'écran suivant apparaît :

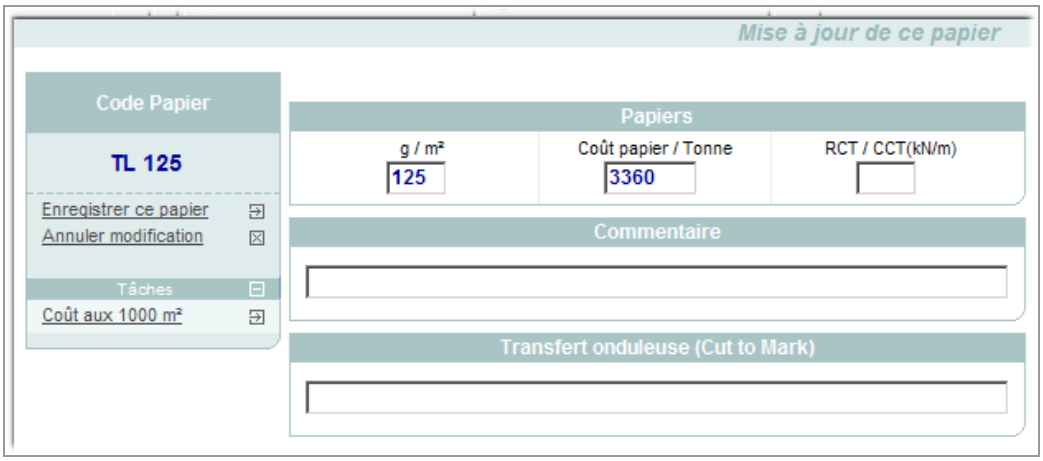


Image 6.3

Pour naviguer d'un champ à l'autre utilisez la touche TAB. Ayant terminé, cliquez sur « Enregistrer ce papier » ou appuyez sur CTRL + S. Si vous avez entré des données erronées, un petit point rouge apparaît à côté du champ d'entrée concerné en vous rappelant à corriger vos entrées.

Vous pouvez entrer le coût papier par tonne ou par 1000 m² : Vous devez seulement cliquer sur le lien qui se trouve sous « Tâches » dans la fenêtre bleue des codes papiers à gauche.

Imprimer liste des papiers

Ce lien permet d'imprimer une liste de papiers. L'image ci-dessous affiche la liste de papiers détaillée des qualités d'un client. Les colonnes 3 – 5 se réfèrent à la composition des papiers.

Papiers PC-Topp.net

Code papier	g / m²	Coût / 1000 m²	Coût / tonne	RCT / CCT	Libellé	Transfert onduleuse (Cut to Mark)
FL 112	112	333	2.973	0,00		
KL 150	150	450	3.000	0,00		
KL 175	175	555	3.171	0,00		
KL 200	200	659	3.295	0,00		
KL 300	300	650	2.167	0,00		
PC 185	185	176	951	0,00	185 CTL Pre-Print	
PG 140	140	259	1.850	0,00	140 Glossy Pre-Print	
SC 250	250	750	3.000	0,00		
TL 125	125	420	3.360	0,00		
TL 140	140	400	2.857	0,00		
TL 200	200	450	2.250	0,00		
TW 160	160	432	2.700	0,00		
VP 145	145	350	2.414	0,00		
WT 150	150	810	5.400	0,00		

Image 6.4

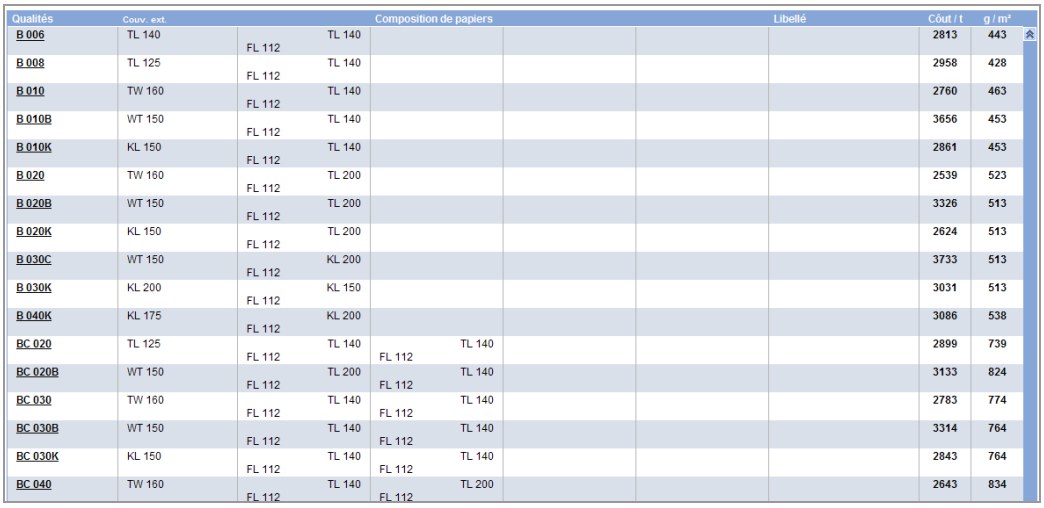
♦ **EXCEL File**

Export de la liste de papiers

Crée un fichier EXCEL.

Qualités

La vue détaillée :



Qualités	Couv. ext.	Composition de papiers					Libellé	Côut / t	g / m²
B 006	TL 140	TL 140 FL 112						2813	443
B 008	TL 125	TL 140 FL 112						2958	428
B 010	TW 160	TL 140 FL 112						2760	463
B 010B	WT 150	TL 140 FL 112						3656	453
B 010K	KL 150	TL 140 FL 112						2861	453
B 020	TW 160	TL 200 FL 112						2539	523
B 020B	WT 150	TL 200 FL 112						3326	513
B 020K	KL 150	TL 200 FL 112						2624	513
B 030C	WT 150	KL 200 FL 112						3733	513
B 030K	KL 200	KL 150 FL 112						3031	513
B 040K	KL 175	KL 200 FL 112						3086	538
BC 020	TL 125	TL 140 FL 112	TL 140 FL 112					2899	739
BC 020B	WT 150	TL 200 FL 112	TL 140 FL 112					3133	824
BC 030	TW 160	TL 140 FL 112	TL 140 FL 112					2783	774
BC 030B	WT 150	TL 140 FL 112	TL 140 FL 112					3314	764
BC 030K	KL 150	TL 140 FL 112	TL 140 FL 112					2843	764
BC 040	TW 160	TL 140 FL 112	TL 200 FL 112					2643	834

Image 6.5

Les cannelures (une par colonne) comprennent les qualités qui sont triées par numéro.

En cliquant sur un code qualité, l'écran suivant apparaît:

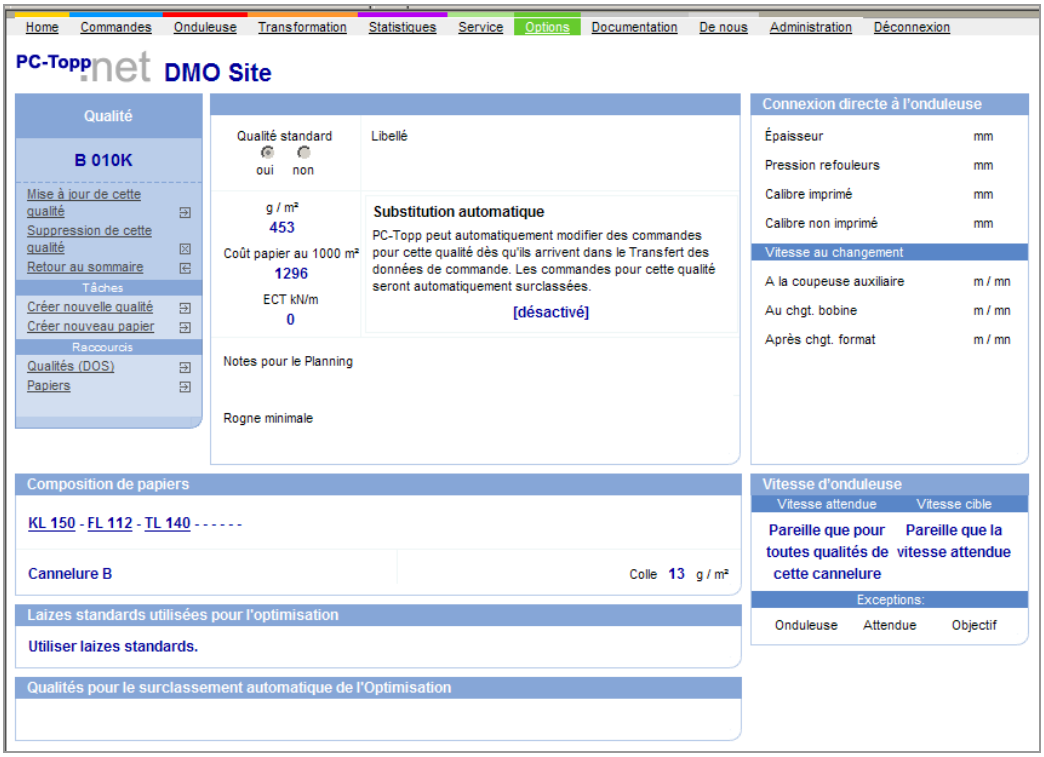


Image 6.6

♦ **Substitution automatique**

Si la « substitution automatique » est activée, PC-Topp peut automatiquement surclasser les commandes à cette qualité dès qu'ils arrivent dans le transfert des données de commande. Les commandes pour cette qualité seront automatiquement surclassées à la qualité spécifié dans l'image Image 6.6.

Mise à jour d'une qualité

Dans l'exemple ci-dessous, la fonction MISE A JOUR DE CETTE QUALITE a été sélectionnée. (Vous pouvez aussi entrer Ctrl + U).

Image 6.7

En actualisant une qualité, le système permet d'entrer jusqu'à 6 laizes standard différentes pour l'optimisation. Si une des zones reste à blanc, PC-Topp.NET prendra la laize standard spécifiée dans les paramètres onduleuse.

Vitesse de l'onduleuse

Le lien « Modifier » (en bas à droite) ouvre une fenêtre d'entrée de la vitesse de l'onduleuse où vous pouvez entrer la vitesse attendue de l'onduleuse ainsi que la vitesse cible pour cette qualité.

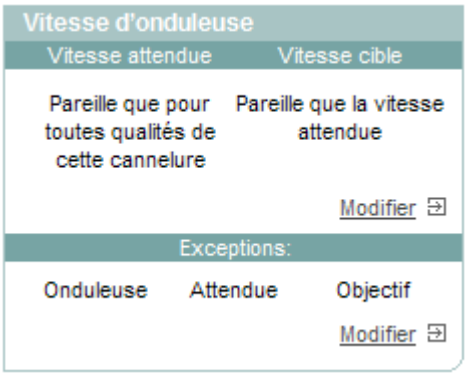


Image 6.8

Dans la zone « Vitesse attendue » vous trouvez le texte « Pareille que pour toutes qualités de cette cannelure ». Cela signifie que la vitesse pour calculer la durée d'un mariage dans la mémoire des programmes vient des options de l'onduleuse. Si cependant une qualité est produit beaucoup plus lentement (ou rapidement) que les autres qualités, une vitesse plus haute ou basse pourra être entrée ici.

Si la « vitesse cible » n'est pas spécifiée, la « vitesse attendue » sera utilisée à sa place.

Au-dessous des options de vitesse il y a une section « Exceptions » seulement exigée très rarement, dans les usines avec plusieurs onduleuses.

Paramètres d'optimisation

PC-Topp.NET propose deux fonctionnalités : L'optimisation classique et l'optimisation totalement automatique.

Après avoir cliqué sur « Totalement automatique » l'écran ci-dessous s'affiche :

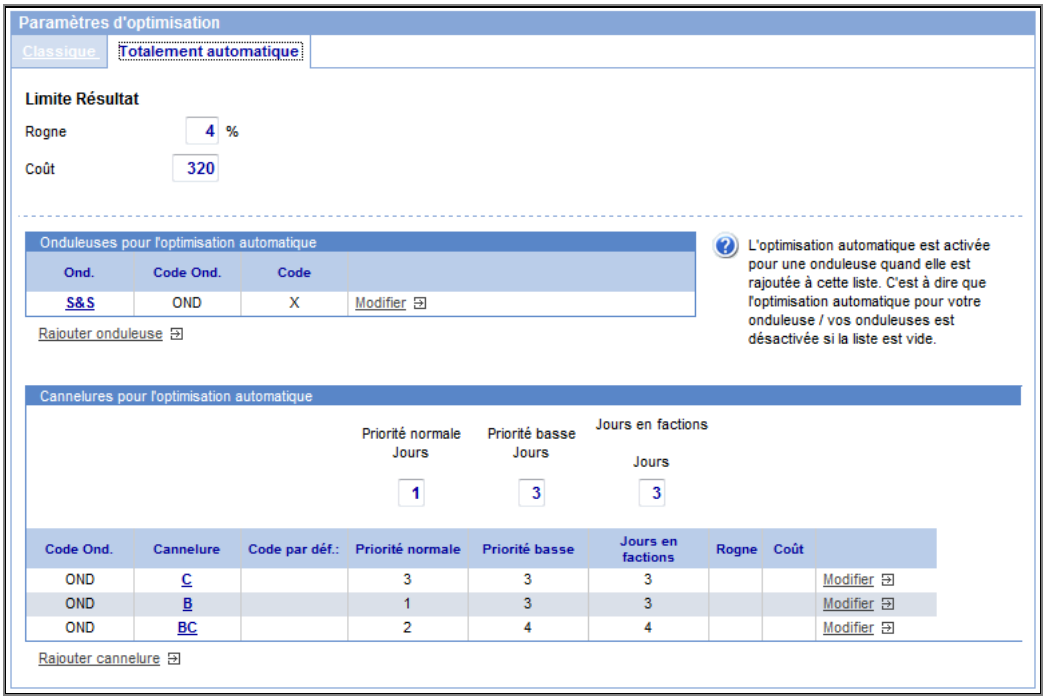

Paramètres d'optimisation
Classique
Totalement automatique
Limite Résultat
Rogne 4 %
Coût 320
Onduleuses pour l'optimisation automatique
Ond. Code Ond. Code
S&S OND X Modifier
Rajouter onduleuse
L'optimisation automatique est activée pour une onduleuse quand elle est rajoutée à cette liste. C'est à dire que l'optimisation automatique pour votre onduleuse / vos onduleuses est désactivée si la liste est vide.
Cannelures pour l'optimisation automatique
Priorité normale Jours 1
Priorité basse Jours 3
Jours en factions Jours 3
Code Ond. Cannelure Code par déf.: Priorité normale Priorité basse Jours en factions Rogne Coût
OND C 3 3 3 Modifier
OND B 1 3 3 Modifier
OND BC 2 4 4 Modifier
Rajouter cannelure

Image 6.9

L'optimisation totalement automatique

Les paramètres sont entrés comme décrit dans le suivi:

- Spécification de la limite résultat (coût et pourcentage de la rogne)
- Sélection de l'onduleuse (celle-ci doit être entrée dans une liste, autrement il n'y aura pas d'optimisation automatique). On peut ajouter des onduleuses additionnelles.
- Entrée de la cannelure, du code machine et des priorités (normale / basse). On peut ajouter des cannelures additionnelles.

Notez s.v.p.: Les résultats d'optimisation dépendent complètement da la spécification des paramètres.

Optimisation classique

Ces paramètres comme leur nom l'indique sont utilisés au moment de l'optimisation ayant une influence considérable sur celle-ci. Ci-dessous, vous trouvez les trois écrans disponibles.

Le premier écran vous permet de saisir les tolérances de surproduction normales et élargies en fonction de la quantité commandée et de la méthode d'optimisation automatique ou avec dialogue :

Paramètres d'optimisation
Entrée Exit PgDn
Tolérances normales
quantité commandée
Tolérance de surproduction
inf.à 500 12 %
inf.à 2000 10 %
inf.à 5000 8 %
inf.à 10000 6 %
inf.à 20000 5 %
ci-dessus 4 %
Surprod. minimale 2 %
Tolérances élargies
Surprod. tolérée
multipliée par 1.6
Surprod.minimale: -2 %
Calcul des tolérances et des quantités
PC-Topp prend la première valeur rentrée
1. la tolérance indiquée à la commande
2. la valeur dans le type de produit
3. autrement, selon le tableau
En plus, la quant. commandée est augmentée par le taux de déchet des machines.
Exemple: Quantité 5000
Total déchets 1.5%
Tolérance 10%
Surprod. minimale 3%
Elargie par 1.6x: 16%
Sous-production tolérée: -3%
Quantité cible: 5575 1.5+10 = 11.5%
Quantité mini.: 5225 1.5+ 3 = 4.5%
Maximum élargi: 5875 1.5+16 = 17.5%
Minimum élargi: 4925 1.5- 3 = -1.5%

Image 6.10

Le deuxième écran s'ouvre par PG.SUIV. Vous pouvez saisir la rogne maximale, la rogne minimale en fonction du type de la cannelure, la possibilité des changements de format etc.

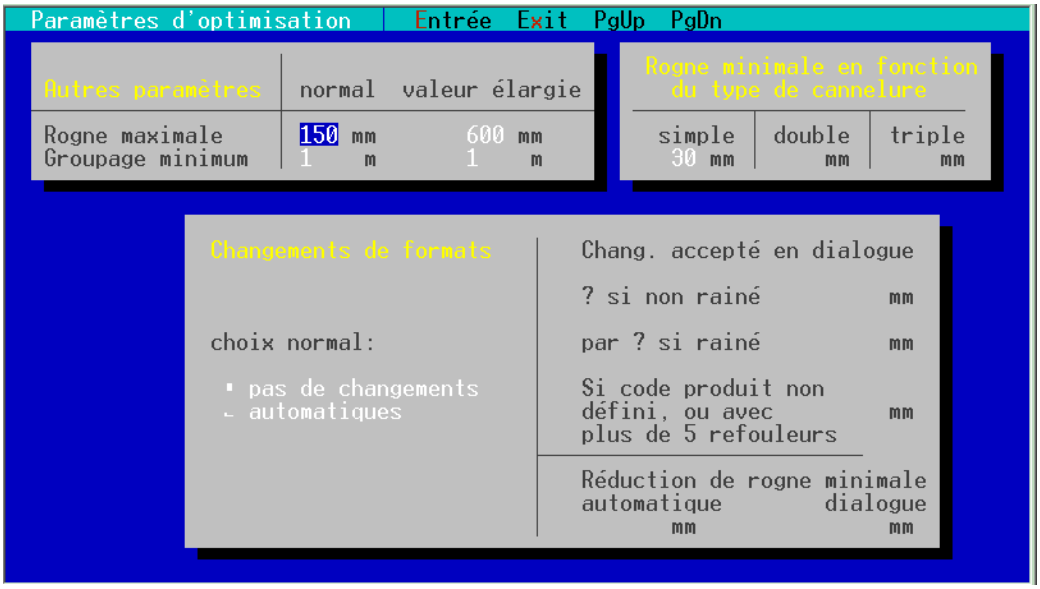


Image 6.11

Par la touche F1 dans les paramètres d'optimisation les valeurs recommandées s'affichent pour la rogne maximale (max. trim) et le métrage minimum.

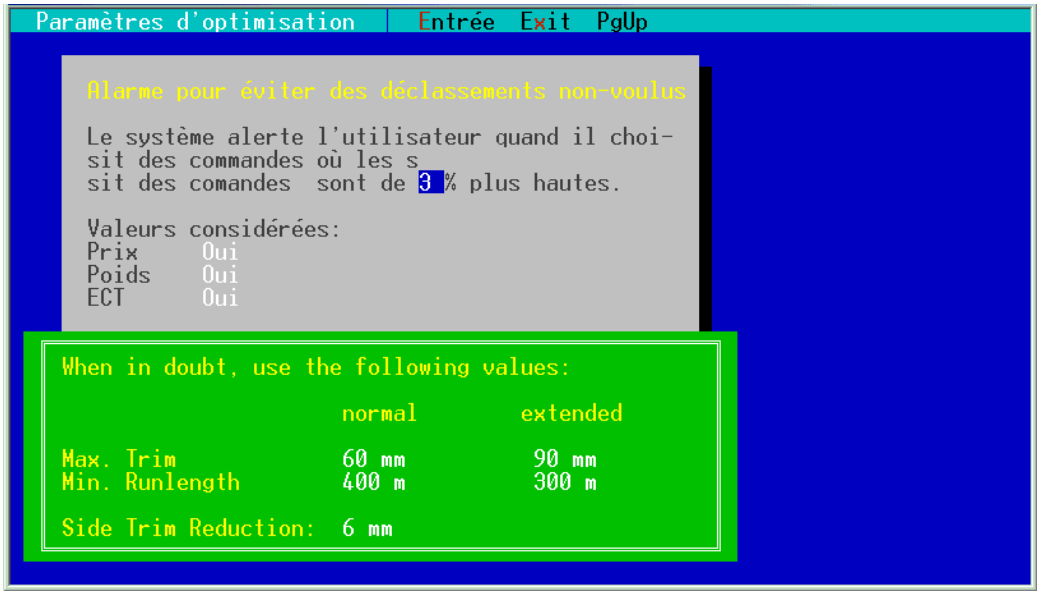

Paramètres d'optimisation
Entrée Exit PgUp
Alarme pour éviter des déclassements non-voulus
Le système alerte l'utilisateur quand il choi-
sit des commandes où les s
sit des comandes sont de 3 % plus hautes.
Valeurs considérées:
Prix Oui
Poids Oui
ECT Oui
When in doubt, use the following values:
normal extended
Max. Trim 60 mm 90 mm
Min. Runlength 400 m 300 m
Side Trim Reduction: 6 mm

Image 6.12

♦ **Sous-- classements**

Le troisième écran (accessible par PG.SUIV.) contient les paramètres pour les changements de qualité. Ici vous pouvez saisir un certain pourcentage si vous souhaitez l'affichage d'un message signalant que les valeurs de la qualité *originale* sont plus hautes que les valeurs de la qualité *modifiée*.

Paramètres d'optimisation
Entrée Exit PgUp
Alarme pour éviter des déclassements non-voulus
Le système alerte l'utilisateur quand il choi-
sit des commandes où les s
sit des comandes sont de 1 % plus hautes.
Valeurs considérées:
Prix Oui
Poids Oui
ECT Oui

Image 6.13

Les facteurs prix, poids et ECT peuvent être activés ou désactivés ce qui détermine s'ils sont à prendre en compte pendant le calcul ou non.

Vous trouvez les formules pour les trois valeurs en choisissant une qualité dans OPTIONS / QUALITES et en appuyant sur la touche F1. Le curseur sera positionné sur « Remarques ». Par la touche F1 les formules pour les valeurs Poids, Prix et ECT s'affichent.

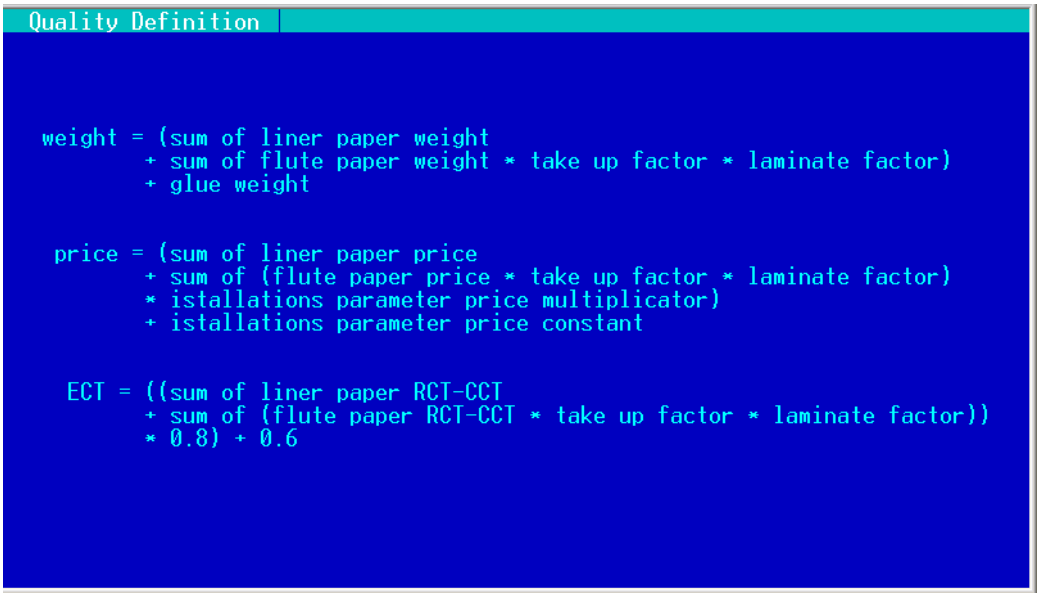

Quality Definition
weight = (sum of liner paper weight
+ sum of flute paper weight * take up factor * laminate factor)
+ glue weight
price = (sum of liner paper price
+ sum of (flute paper price * take up factor * laminate factor)
* istallations parameter price multiplicator)
+ istallations parameter price constant
ECT = ((sum of liner paper RCT-CCT
+ sum of (flute paper RCT-CCT * take up factor * laminate factor))
* 0.8) + 0.6

Image 6.14

Onduleuse

Les paramètres onduleuse définissent l'information dont PC-Topp.NET a besoin pour effectuer l'optimisation sans difficulté. Dès qu'il y a une modification des données après l'installation du programme il faut modifier également les paramètres.

Créer et modifier les onduleuses

Après avoir cliqué sur « Onduleuse », la liste des codes onduleuse apparaît. Pour modifier une onduleuse vous la choisissez par les FLECHES et validez par ENTREE. Une nouvelle onduleuse est saisie par ALT + C.

Voici le premier écran de détail des données de l'onduleuse:

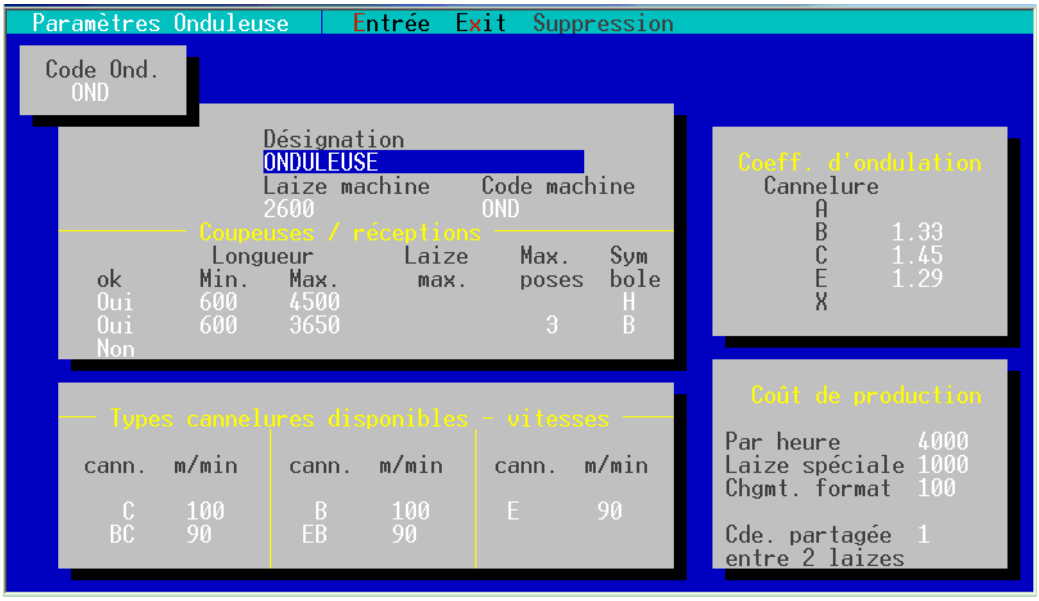


Image 6.15

Données onduleuse

- le libellé de l'onduleuse
- le code machine (ce code doit exister dans les machines de transformation)
- la définition des coupeuses et des données demandées
- le symbole : Libellé des coupeuses, se réfère aux positions en haut – au milieu – en bas (selon le fabricant appelé 1,2,3 ou supérieur/inférieur etc. Les symboles sont imprimés sur les listes de coupe et dans le ainsi nommé « Protocole TCFC » (angl. *to corrugator from corrugator*, = vers l'onduleuse depuis l'onduleuse) ce qui se réfère au programme de gestion onduleuse.
- les facteurs « take up » : chaque cannelure exige l'entrée des facteurs take-up. Celles-ci précisent le besoin de papier pour toute laize de carton ondulé.
- les qualités qui sont produites sur cette onduleuse et leur vitesse
- le coefficient d'ondulation à indiquer pour chaque cannelure
- le coût demandé : Indiquez le coût avec le plus de précision possible, il a une grande influence sur les résultats de l'optimisation.

En appuyant sur PG.SUIV. un deuxième écran de paramètres s'affiche. Voici cet écran :

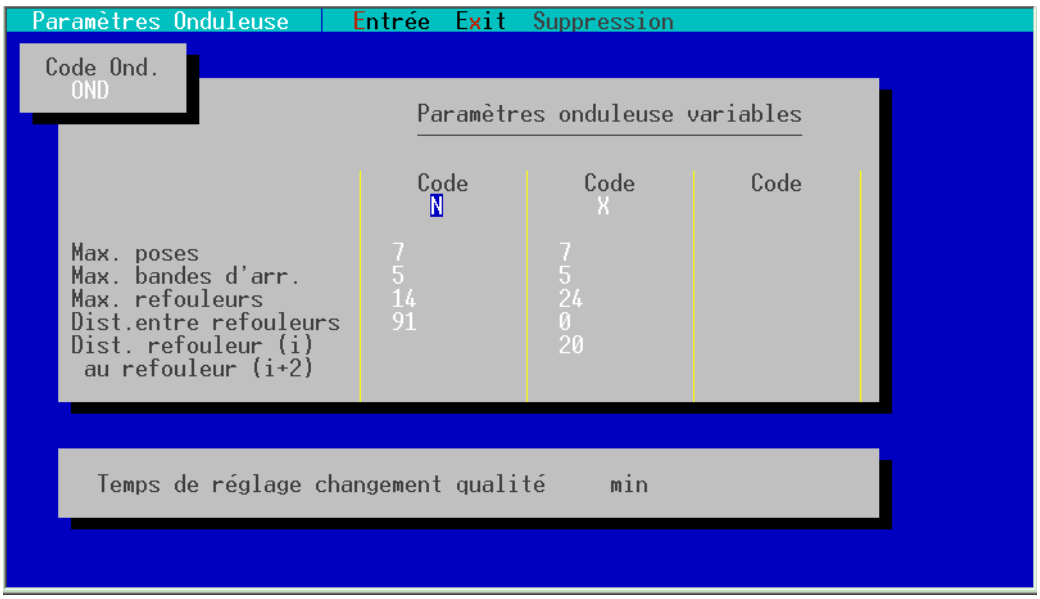


Image 6.16

Dans cet écran vous pouvez disposer de trois variantes utilisables au moment de l'optimisation pour chaque onduleuse. Chaque variante est connue par un code d'une lettre, par exemple N pour le premier, M pour le deuxième et S pour le dernier.

Pour chaque code indiquez les données affichées ci-dessus.

Pour chaque code variante vous pouvez préciser des paramètres différents. Au moment de l'optimisation, pour la même onduleuse, vous choisissez le code à prendre en compte et par conséquent les paramètres associés.

Un troisième écran (obtenu en appuyant sur PG.SUIV.) vous permet de saisir les laizes disponibles et de paramétrer leur utilisation en fonction des codes variantes créés.

Les laizes différentes

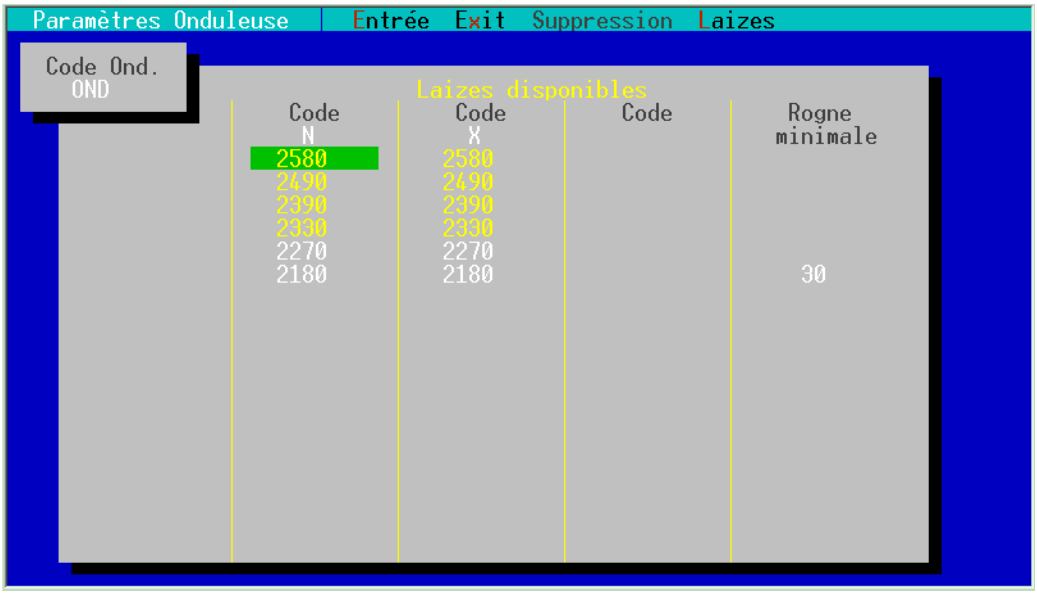


Image 6.17

La signification des couleurs des laizes différentes:

- JAUNE. = laize standard resp. laize préférée. C'est une laize qui ne nécessite pas de coût pour changements de format
- BLANC = laize non utilisée / peu de coût
- GRIS = laize spéciale, l'utilisation est optionnelle

Modification des laizes

On peut changer les qualités des laizes par les touches INSER ou SUPPR. La touche INSER sert à indiquer la disponibilité d'une laize en l'affichant en jaune, SUPPR est utilisé pour indiquer qu'une laize n'est pas utilisée. Vous pouvez aussi utiliser l'option « Laizes ».

Par CTRL+PG.SUIV des pages additionnelles s'affichent, elles contiennent les paramètres onduleuse. En général, ces pages sont réservées aux administrateurs.

Machines de transformation

Le lien « Machines de transformation » montre une liste de toutes les machines de transformation d'une usine, l'onduleuse incluse. La liste fournit de l'information sur les machines qui est visible au premier coup d'œil (comme p.ex. les plaques attendues). De plus, vous pouvez modifier les paramètres affichés.

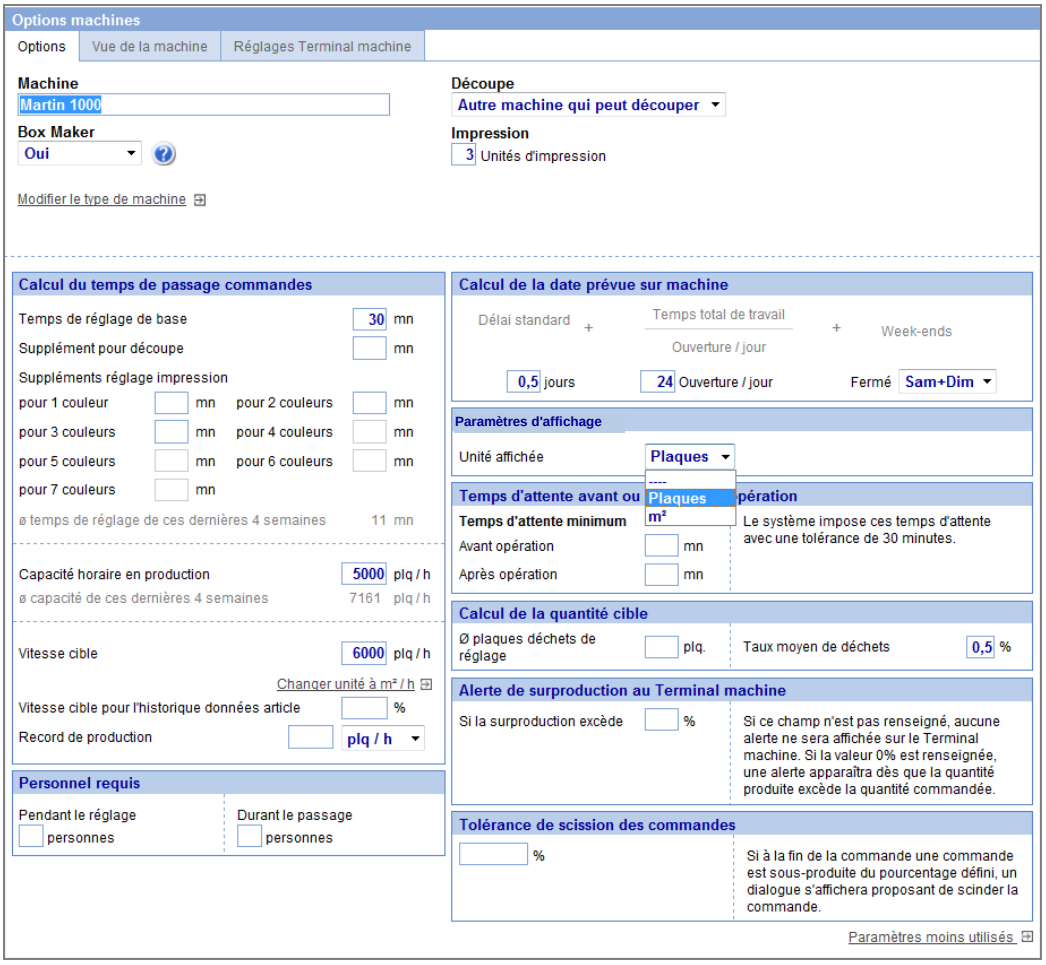
Code	Désignation	Réglage mn	Capacité horaire Objectif	Capacité horaire Estimé	Délai jours	Dé...	clr.	Box	Term.	
Onduleuse										Créer
OND	Onduleuse			12500 m²	1					Modifier
Fournisseurs de plaques externes										Créer
---	Pas d'onduleuse									Modifier
<<<	Predecessor									Modifier
BOG	Sheets									Modifier
EIN	Eindhoven									Modifier
PRO	Prowell									Modifier
From Stock										Créer
Predecessor										Créer
Machines de transformation										Créer
20	Slotter Jurine	30	1400	1200 plaques	1		2	Oui	SH	Modifier
30	Martin 1000	30	6000	5000 plaques	0,5		3	Oui	SH	Modifier
31	Rapidex	30	2300	1950 plaques			3	Oui	.MT	Modifier
32	Martin 1000	30	6000	5000 plaques	0,5		3	Oui	SH	Modifier
51	Bobst	30	2040	1700 plaques	0,5		4	Non	SH	Modifier
58	Ward	60	2400	2000 plaques	0,5			Non	SH	Modifier
60	Coupeuse de rabats	30	1000	800 plaques	1			Non	.MMT	Modifier
65	Piqueuse manuelle		250	200 plaques	2			Non	.MMT	Modifier
81	Mitrailleuse	15	500	400 plaques	2			Non	.MMT	Modifier
88	Roda 1	60	1400	1200 plaques	1,5			Non	.MMT	Modifier
89	Roda 2	60	1400	1200 plaques	1,5			Non	.MMT	Modifier
AU1	Presse de déchèts							Non		Modifier
AU2	Préparation encres							Non		Modifier
AU3	Nettoyage atelier							Non		Modifier
Commandes plaques										Créer
10	Plaques cartonniers				0,5					Modifier
Rouleaux / accordéons										Créer
ROL	Rolls Machine									Modifier
Palettiseur / banderoleuse										Créer
Expédition										Créer
>>>	Successor									Modifier
E1	DANZAS									Modifier
E2	EURO Transport									Modifier
E3	Cargo Express									Modifier
EXP	Expéditions				0					Modifier
To Stock										Créer
Successor										Créer
Onduleuse par défaut										Créer

Image 6.18

Options (1er onglet)

Choisissez une machine et cliquez sur MODIFIER pour voir les détails de chacune des machines.

L'écran ci-dessous s'affichera.


Options machines
Options
Vue de la machine
Réglages Terminal machine
Machine
Martin 1000
Box Maker
Oui
Découpe
Autre machine qui peut découper
Impression
3 Unités d'impression
Modifier le type de machine
Calcul du temps de passage commandes
Temps de réglage de base 30 mn
Supplément pour découpe mn
Suppléments réglage impression
pour 1 couleur mn
pour 2 couleurs mn
pour 3 couleurs mn
pour 4 couleurs mn
pour 5 couleurs mn
pour 6 couleurs mn
pour 7 couleurs mn
ø temps de réglage de ces dernières 4 semaines 11 mn
Capacité horaire en production 5000 plq / h
ø capacité de ces dernières 4 semaines 7161 plq / h
Vitesse cible 6000 plq / h
Changer unité à m² / h
Vitesse cible pour l'historique données article %
Record de production plq / h
Personnel requis
Pendant le réglage personnes
Durant le passage personnes
Calcul de la date prévue sur machine
Délai standard + Temps total de travail / Ouverture / jour + Week-ends
0,5 jours
24 Ouverture / jour
Fermé Sam+Dim
Paramètres d'affichage
Unité affichée Plaques

Plaques
m²
Temps d'attente avant ou pération
Temps d'attente minimum
Avant opération mn
Après opération mn
Le système impose ces temps d'attente avec une tolérance de 30 minutes.
Calcul de la quantité cible
Ø plaques déchets de réglage plq.
Taux moyen de déchets 0,5 %
Alerte de surproduction au Terminal machine
Si la surproduction excède %
Si ce champ n'est pas renseigné, aucune alerte ne sera affichée sur le Terminal machine. Si la valeur 0% est renseignée, une alerte apparaîtra dès que la quantité produite excède la quantité commandée.
Tolérance de scission des commandes
%
Si à la fin de la commande une commande est sous-produite du pourcentage défini, un dialogue s'affichera proposant de scinder la commande.
Paramètres moins utilisés

Image 6.19

L'écran contient les paramètres ci-dessous :

- CALCUL DU TEMPS DE PASSAGE COMMANDES
  - le temps de réglage de base
  - suppléments réglage pour découpe et impression
  - capacité horaire en production
- VITESSE CIBLE
  La zone « Vitesse cible pour l'historique article » est utilisée pour mieux calculer la vitesse cible d'un article en se référant à son historique (si existe). la vitesse cible est un certain pourcentage de la vitesse moyenne qu'il faut entrer. Celui-ci a la priorité sur les valeurs définies dans paramètres de machines. Exemple: Vitesse moyenne + 10 %.

(L'administrateur peut désactiver cette option dans les paramètres DataSet en cochant la case « N'utilisez pas la vitesse de l'historique article pour le calcul de la vitesse cible ».

- « Record de production » : L'unité peut être sélectionnée.

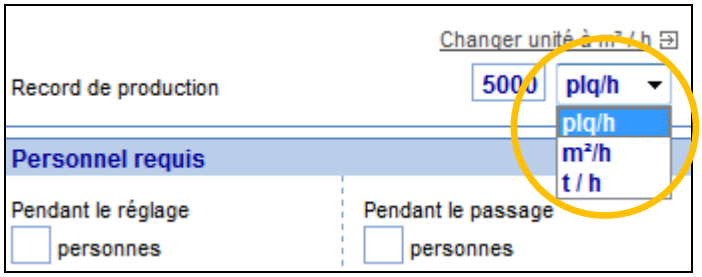


Image 6.20

- PERSONNEL REQUIS

  Le besoin du personnel pendant le réglage et le passage.

- CALCUL DE LA DATE PREVUE SUR MACHINE

  Le programme tient en compte le délai standard, les week-ends et les heures d'ouverture par jour.

- PARAMETRES D'AFFICHAGE : Commutateur pour commuter l'unité d'affichage entre plaques et m². L'unité choisie apparaîtra dans le Planning de transformation et sur le Terminal machine.

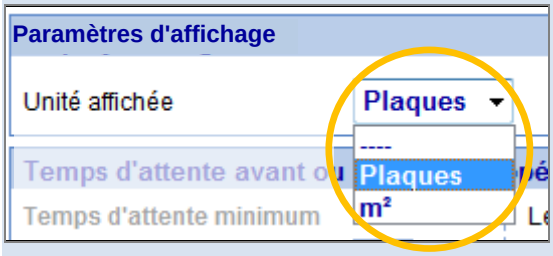


Image 6.21

- TEMPS D'ATTENTE AVANT OU APRES UNE OPERATION
- CALCUL DE LA QUANTITE CIBLE

  Les pertes pendant le réglage et la production sont prises en considération.

- ALERTE DE SURPRODUCTION AU TERMINAL MACHINE

  Spécification si une alerte devrait être déclenchée au Terminal machine dès qu'un pourcentage donné de la quantité produite est excédé.

Image 6.22

Ce message apparaît sur l'écran du Terminal Machine si un certain pourcentage est spécifié pour « l'alerte de surproduction ».

- TOLERANCE DE SCISSION DES COMMANDES. Si une commande est sous-produite à la fin d'un certain pourcentage défini, un dialogue s'affichera proposant de scinder la commande.

Un clic sur la touche « ? » vous permet d'apprendre p.ex. ce qui est un « box maker » ou n'importe quelle autre machine.

Les paramètres moins utilisés:

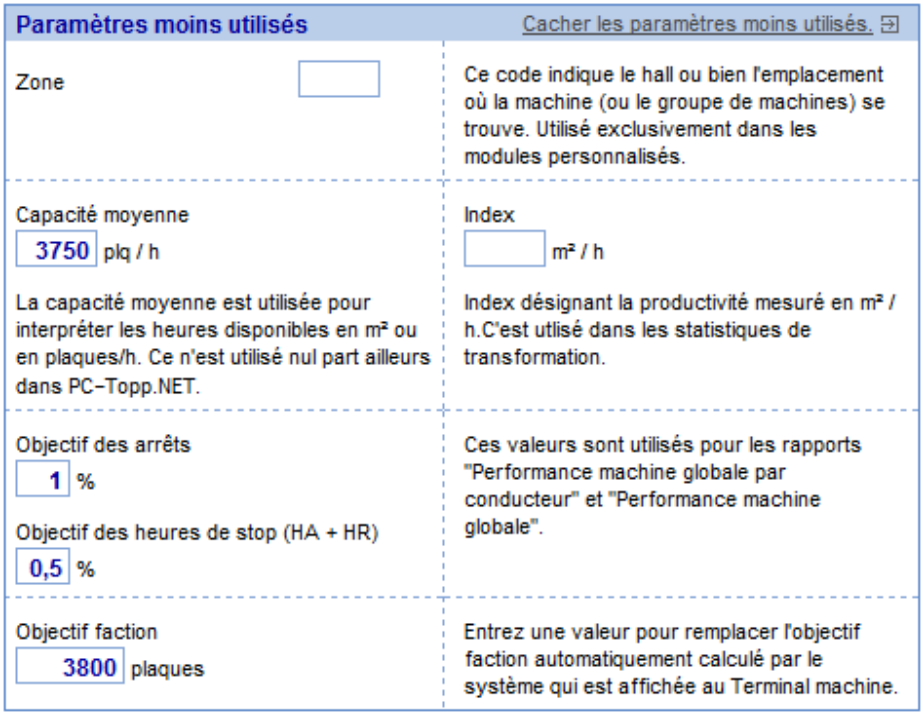

Paramètres moins utilisés
Cacher les paramètres moins utilisés.
Zone
Ce code indique le hall ou bien l'emplacement où la machine (ou le groupe de machines) se trouve. Utilisé exclusivement dans les modules personnalisés.
Capacité moyenne
3750 plq / h
La capacité moyenne est utilisée pour interpréter les heures disponibles en m² ou en plaques/h. Ce n'est utilisé nul part ailleurs dans PC-Topp.NET.
Index
m² / h
Index désignant la productivité mesuré en m² / h.C'est utlisé dans les statistiques de transformation.
Objectif des arrêts
1 %
Objectif des heures de stop (HA + HR)
0,5 %
Ces valeurs sont utilisés pour les rapports "Performance machine globale par conducteur" et "Performance machine globale".
Objectif faction
3800 plaques
Entrez une valeur pour remplacer l'objectif faction automatiquement calculé par le système qui est affichée au Terminal machine.

Image 6.23

Les zones Objectifs des arrêts et Objectifs des heures de stop sont utilisées afin de calculer la performance des machines; l'Objectif faction (plaques) permet de remplacer le numéro de plaques automatiquement donné.

Vue de la machine (2ème onglet)

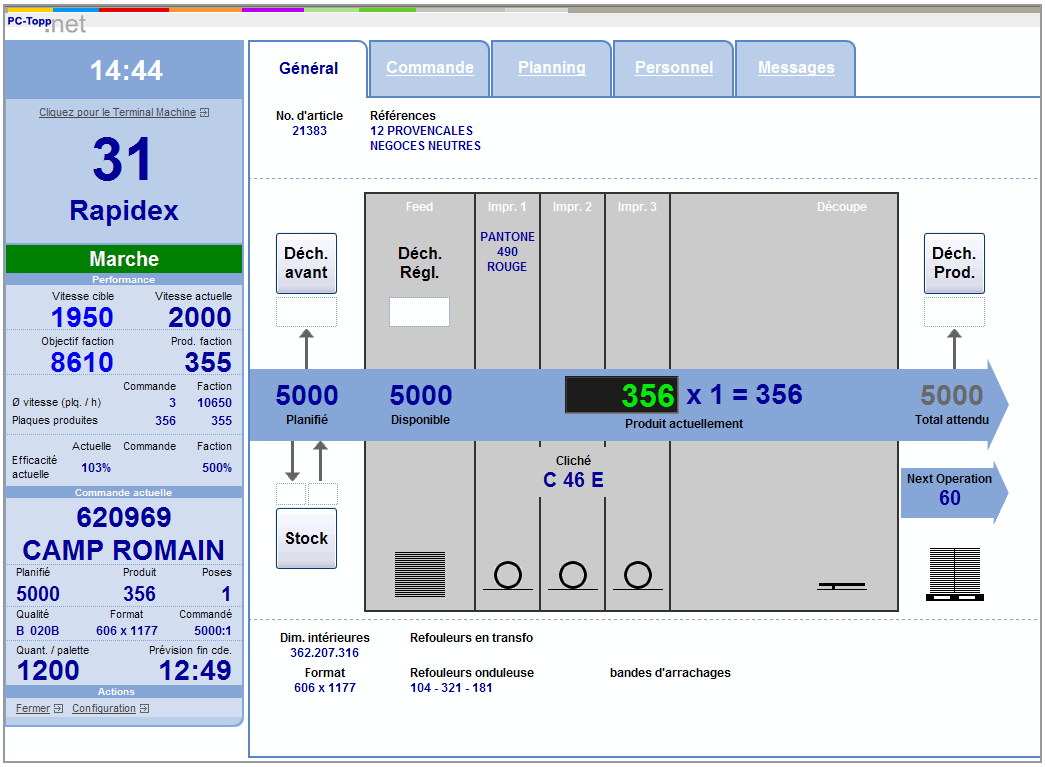


Image 6.24

Paramètres Terminal Machine et paramètres d'état

Pour plus d'information sur les paramètres Terminal Machine et les Paramètres d'état voir le manuel d'utilisation de PC-Topp.NET, « Le Terminal Machine ».

Réglages Terminal Machine (1) (3ème onglet)

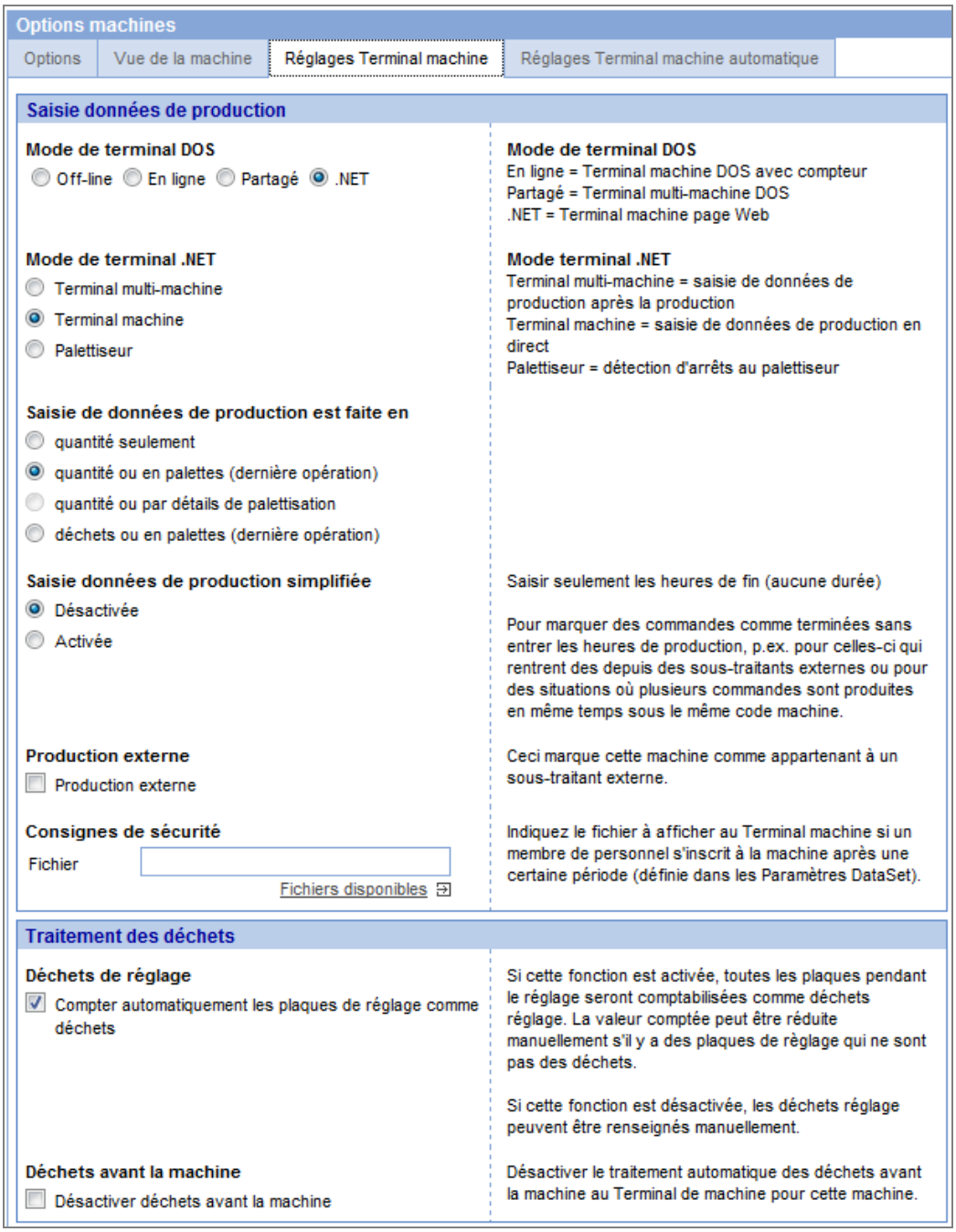

Options machines
Options
Vue de la machine
Réglages Terminal machine
Réglages Terminal machine automatique
Saisie données de production
Mode de terminal DOS
Off-line
En ligne
Partagé
.NET
Mode de terminal DOS
En ligne = Terminal machine DOS avec compteur
Partagé = Terminal multi-machine DOS
.NET = Terminal machine page Web
Mode de terminal .NET
Terminal multi-machine
Terminal machine
Palettiseur
Mode terminal .NET
Terminal multi-machine = saisie de données de production après la production
Terminal machine = saisie de données de production en direct
Palettiseur = détection d'arrêts au palettiseur
Saisie de données de production est faite en
quantité seulement
quantité ou en palettes (dernière opération)
quantité ou par détails de palettisation
déchets ou en palettes (dernière opération)
Saisie données de production simplifiée
Désactivée
Activée
Saisir seulement les heures de fin (aucune durée)
Pour marquer des commandes comme terminées sans entrer les heures de production, p.ex. pour celles-ci qui rentrent des depuis des sous-traitants externes ou pour des situations où plusieurs commandes sont produites en même temps sous le même code machine.
Production externe
Production externe
Ceci marque cette machine comme appartenant à un sous-traitant externe.
Consignes de sécurité
Fichier
Fichiers disponibles
Indiquez le fichier à afficher au Terminal machine si un membre de personnel s'inscrit à la machine après une certaine période (définie dans les Paramètres DataSet).
Traitement des déchets
Déchets de réglage
Compter automatiquement les plaques de réglage comme déchets
Si cette fonction est activée, toutes les plaques pendant le réglage seront comptabilisées comme déchets réglage. La valeur comptée peut être réduite manuellement s'il y a des plaques de règlage qui ne sont pas des déchets.
Si cette fonction est désactivée, les déchets réglage peuvent être renseignés manuellement.
Déchets avant la machine
Désactiver déchets avant la machine
Désactiver le traitement automatique des déchets avant la machine au Terminal de machine pour cette machine.

Image 6.25

Saisie des données de production simplifiée

En définissant les machines de transformation (page « Options ») vous trouverez une nouvelle option: La saisie facilitée des données de production. Elle permet l'entrée d'une seule heure dans le planning de transformation pendant la production, l'heure de fin, au lieu des 3 spécifications utilisées avant. Dans les statistiques cette heure apparaîtra 3 fois.

Production externe: A cocher si la machine appartient à un sous-traitant externe.

Consignes de sécurité: A cocher si un membre du personnel s'inscrit à la machine après une certaine période (définie dans les Paramètres DataSet).

Traitement de déchets: Le traitement automatique peut être activé ou désactivé.

Réglages Terminal Machine (2)

Edition des étiquettes palettes

Edition automatique des étiquettes palettes ○ Désactivée Imprimer étiquettes séparément ○ au début de la palette ◉ à la moitié de la palette ○ à la fin de la palette ○ Imprimer toutes les étiquettes au démarrage de la première palette	A la machine, les étiquettes peuvent être éditées automatiqement au fur et à mesure, ou bien en une seule fois en début de commande. Dans les deux cas, l'étiquette pour la dernière palette doit ête éditée manuellement après que la quantité sur la dernière palette soit renseignée.
☐ Cacher bouton pour imprimer toutes les étiquettes ☐ Le bouton "Edition Etiquettes" offre d'éditer par plage	Cette option permet aussi de déclarer des palettes comme produites par plage au Terminal de palettisation.

Palettisation

Affichage palettisation externe Afficher la Palettisation si cette machine est la dernière de cette commande. ○ Désactivé ◉ Activé **Affichage palettisation interne** ○ Désactivé ◉ Activé ○ Activé (avec no. SSCC)	L'affichage de la palettisation devrait être désactivée sur les machines sur lesquelles on ne produit pas de produits finis, ou bien sur toutes les machines si cette option n'est pas disponible dans toute l'usine.
Mode passif ◉ Désactivé ○ Activé	Dans le mode Passif l'état de la production de palettes n'est pas automatiquement indiqué, les changements manuels des palettes individuelles ne sont pas répercutés sur la quantité totale de la commande et l'édition automatique des étiquettes palettes est désactivée. Utilisez le Mode passif si vous souhaitez avoir le contrôle total manuel de la palettisation ou bien si votre réception est capable d'envoyer les données de production à PC-Topp.
Transfert au système d'hôte ☐ Transfert d'informations des palettes produites au système d'hôte ☐ Transfert d'informations sur les palettes internes produites au système d'hôte	Le transfert d'informations palettes vers le système d'hôte requiert une licence supplémentaire et ne devrait pas être activée si elle n'a pas été commandée et payée.
Palettes pour des commandes liées ☐ Les palettes des commandes principales sont traitées comme des palettes externes sur cette machine (dernière opération)	Cette option est applicable aux commandes qui sont la commande principale de plusieures commandes liées et qui tournent sur cette machine comme dernière opération avant le successeur. Si cette option est activée les palettes de telles commandes sont traitées comme des palettes externes sur cette machine.

Image 6.26

Le mode passif

Une option de la palettisation qui peut être choisie dans les options des machines de transformation: Le mode passif (voir ci-dessus). Si celui-ci est sélectionné, l'impression automatique des étiquettes palettes est désactivée. C'est raisonnable si vous souhaitez avoir le contrôle complet de la palettisation.

Réglages Terminal Machine automatique (4ème onglet)

Si la machine en question est connectée à un terminal (MT ou MMT dans la colonne « Terminal » de la machine), un 4ème onglet « Réglages Terminal automatique » sera proposé avec les possibilités de choisir le mode de connexion et la spécification des différentes transitions. Dans le mode « Share », cette option n'existe pas.

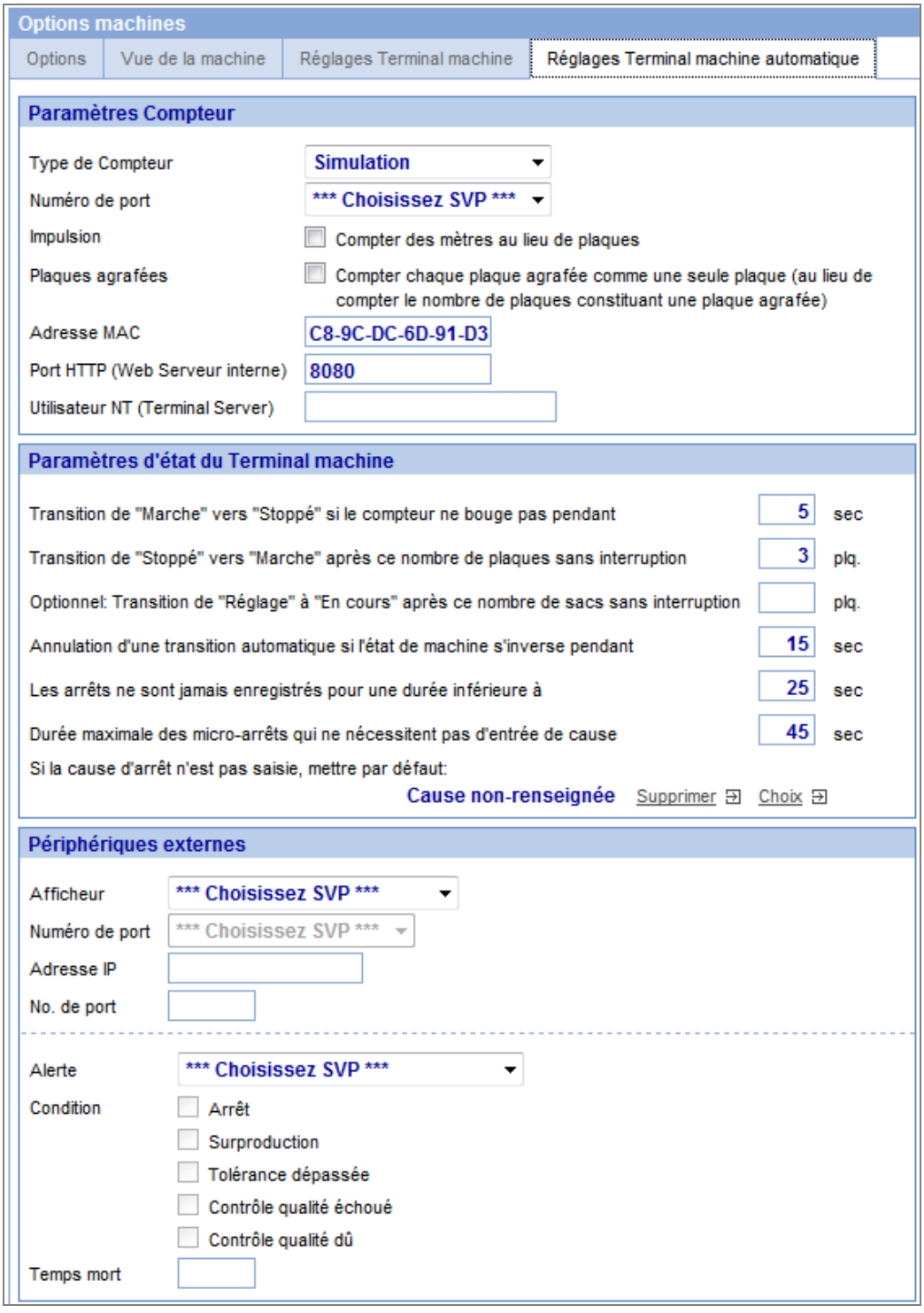


Image 6.27

Plaques agrafées : En cochant la case concernée on peut spécifier si on veut compter chaque plaque agrafée comme une seule plaque (au lieu de compter le nombre de plaques constituant une plaque agrafée).

4 types de machines additionnelles

Retour au résumé machines, vous voyez 4 zones pour ajouter des types de machines ci-dessous (insérer par « Créer »). Il s'agit de

- successeur: machine suivante
- prédécesseur: machine précédente
- du stock
- au stock

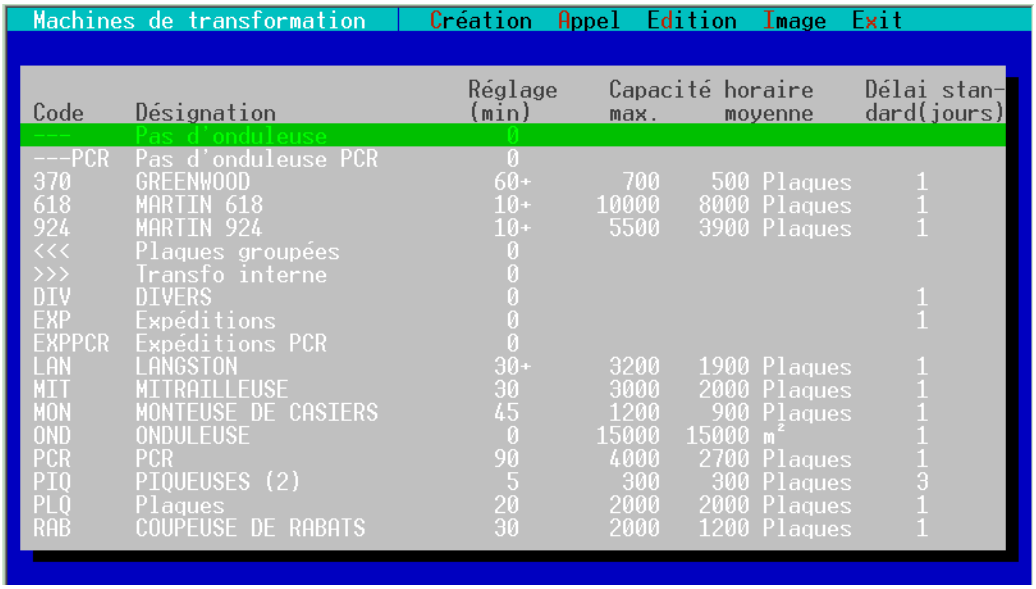
Code	Désignation	Réglage mn	Capacité horaire Objectif	Capacité horaire Estimé	Délai std.	Déc.	Clr.	Box	Term.	
Onduleuse										Créer
OND	Onduleuse			12500 m²	1					Modifier
Fournisseurs de plaques externes										Créer
---	Pas d'onduleuse									Modifier
<<<	Predecessor									Modifier
BOG	Sheets									Modifier
EIN	Eindhoven									Modifier
PRO	Prowell									Modifier
Du Stock										Créer
Prédécesseur										Créer
Machines de transformation										Créer
20	Slotter Jumbo	30	1400	1200 plaques	1		2	Oui	SH	Modifier
30	Martin 1000	30	6000	5000 plaques	0,5		3	Oui	SH	Modifier
31	Rapidex	30	2300	1950 plaques	0,5		3	Oui	.MT	Modifier
32	Martin 1000	30	6000	5000 plaques	0,5		3	Oui	SH	Modifier
51	Bobst	30	2040	1700 plaques	0,5		4	Non	SH	Modifier
58	Ward	60	2400	2000 plaques	0,5			Non	SH	Modifier
60	Coupeuse de rabats	30	1000	800 plaques	1			Non	.MMT	Modifier
65	Piqueuse manuelle		250	200 plaques	2			Non	.MMT	Modifier
81	Mitrailleuse	15	500	400 plaques	2			Non	.MMT	Modifier
88	Roda 1	60	1400	1200 plaques	1,5			Non	.MMT	Modifier
89	Roda 2	60	1400	1200 plaques	1,5			Non	.MMT	Modifier
AU1	Presse de déchèts							Non		Modifier
AU2	Préparation encres							Non		Modifier
AU3	Nettoyage atelier							Non		Modifier
Commandes plaques										Créer
10	Plaques cartonniers				0,5					Modifier
Rouleaux / accordéons										Créer
ROL	Rolls Machine									Modifier
Palettiseur / banderoleuse										Créer
Expédition										Créer
>>>	Successor									Modifier
E1	DANZAS									Modifier
E2	EURO Transport									Modifier
E3	Cargo Express									Modifier
EXP	Expéditions				0					Modifier
Au stock										Créer
Successeur										Créer
Onduleuse par défaut										Créer

Image 6.28

Les zones de prédécesseurs et successeurs sont utilisées pour spécifier des commandes liées (voir page 202)

Les machines de transformation (DOS)

Ce lien dans la boîte à outils mène à une liste contenant les différentes machines de transformation :



Code	Désignation	Réglage (min)	Capacité horaire max.	Capacité horaire moyenne	Délai standard(jours)
---	Pas d'onduleuse	0			
---PCR	Pas d'onduleuse PCR	0			
370	GREENWOOD	60+	700	500 Plaques	1
618	MARTIN 618	10+	10000	8000 Plaques	1
924	MARTIN 924	10+	5500	3900 Plaques	1
<<<	Plaques groupées	0			
>>>	Transfo interne	0			
DIV	DIVERS	0			1
EXP	Expéditions	0			1
EXPPCR	Expéditions PCR	0			
LAN	LANGSTON	30+	3200	1900 Plaques	1
MIT	MITRAILLEUSE	30	3000	2000 Plaques	1
MON	MONTEUSE DE CASIERS	45	1200	900 Plaques	1
OND	ONDULEUSE	0	15000	15000 m^2	1
PCR	PCR	90	4000	2700 Plaques	1
PIQ	PIQUEUSES (2)	5	300	300 Plaques	3
PLQ	Plaques	20	2000	2000 Plaques	1
RAB	COUPEUSE DE RABATS	30	2000	1200 Plaques	1

Image 6.29

En utilisant l'option IMAGE vous pouvez commuter entre les vues différentes :

- heures de réglage, capacité par heure (max./moyenne),
- type de machine, affichage CCSSMM, transparent, machine ouverte le.

♦ **Options supplémentaires**

Après avoir choisi et confirmé une machine de transformation, le premier écran DOS des paramètres apparaît, voir ci-dessous.

(En cliquant sur le lien « Options supplémentaires pour cette machine (DOS) » après avoir sélectionné une machine sur l'écran Windows, vous obtiendriez le même écran.

Maintenant les différents écrans de paramètres de transformation de PC-Topp.NET apparaîtront.

Le 1er écran des paramètres de transformation

La fonction APPEL ou ENTREE permet d'actualiser une machine :

Image 6.30

Les données

- le libellé de la machine
- Ici vous pouvez préciser un code où (p.ex. dans quelle halle d'usine) les commandes doivent être envoyées. Se réfère avant tout aux onduleuses, à la palettisation et au Terminal ventes.
- choisir son unité de cadence (déplacez-vous avec la touche TAB jusqu'à la zone, le système vous affichera alors deux options: M² ou Plaques / Heure). Choisissez l'unité désirée en appuyant sur la barre « ESPACE » (ou la flèche) et validez votre choix par ENTREE.
- le temps de réglage de base
- le temps de réglage supplémentaire en cas de découpe
- le supplément de réglage selon le nombre de couleurs à imprimer
- la capacité moyenne de la machine (arrêts et réglages compris)
- taux moyen de déchets (%)
- plaques déchets moyennes de réglage

♦ **Déchets réglages**

- taux moyen de déchets (plaques): Les déchets du réglage sont utilisés pour calculer la quantité prévue.
  Pour chacune des machines un certain nombre de plaques peut être spécifié comme déchets réglage. L'optimisation s'en sert pour calculer la surproduction.
- la capacité moyenne (réglage compris) : capacité normale de la production
- indexe (m²/h, pour statistique de transformation)

Le 2ème écran des paramètres de transformation

Un deuxième écran de paramètres machine peut être obtenu par PG.SUIV. :

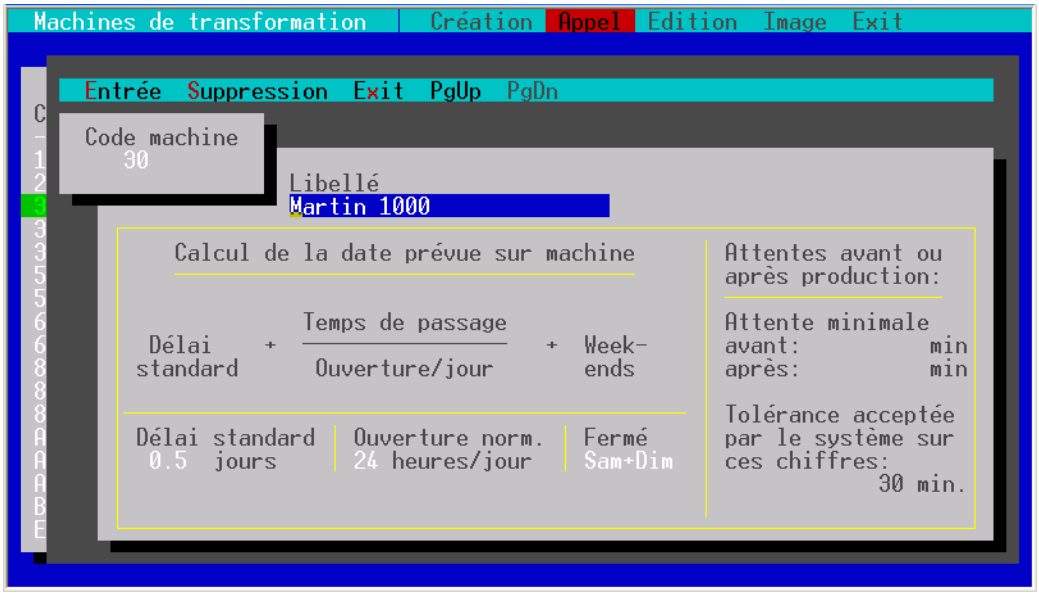


Image 6.31

Dans cet écran vous pouvez:

- saisir le délai standard de cette machine utilisé pour positionner les opérations par rapport à la date de livraison
- saisir le nombre d'heures de travail par journée
- préciser si la machine est ouverte le samedi et le dimanche
- préciser la durée d'attente avant et après cette opération
- saisir les valeurs de tolérance acceptées par le système (fixé sur 30 min.). Se réfère aux temps d'attente accepté par PC-Topp.NET sans afficher les heures de début d'une commande en rouge. (A préciser dans les paramètres d'installation).

Vous pouvez vous déplacer dans le tableau des machines avec les touches de direction et en utilisant les touches PG.PREC. et PG.SUIV. pour voir la suite si nécessaire.

La liste des machines de transformation peut être éditée.

Notez svp: La machine onduleuse OND (ou équivalente) doit exister en tant que machine de transformation avec un type interne spécifique indiquant que c'est une onduleuse. Vous pouvez vérifier le type de vos machines en affichant par IMAGE ces données.

♦ **Onduleuses NULLE**

L'onduleuse « NULLE » est un type de machine sans commandes planifiées.

L'onduleuse Nulle doit aussi exister en tant que machine de transformation ayant un code connu de vous, par exemple « --- » ou « NUL ».

Elle se trouve toujours au début de la gamme. Des commandes scindées sont aussi visibles dans le programme pour signaler qu'une production onduleuse n'a pas eu lieu.

Paramètres de machine

Un écran complémentaire peut être obtenu par la touche CTRL + PG.SUIV. Il contient les paramètres internes de la machine.

Voici cet écran:

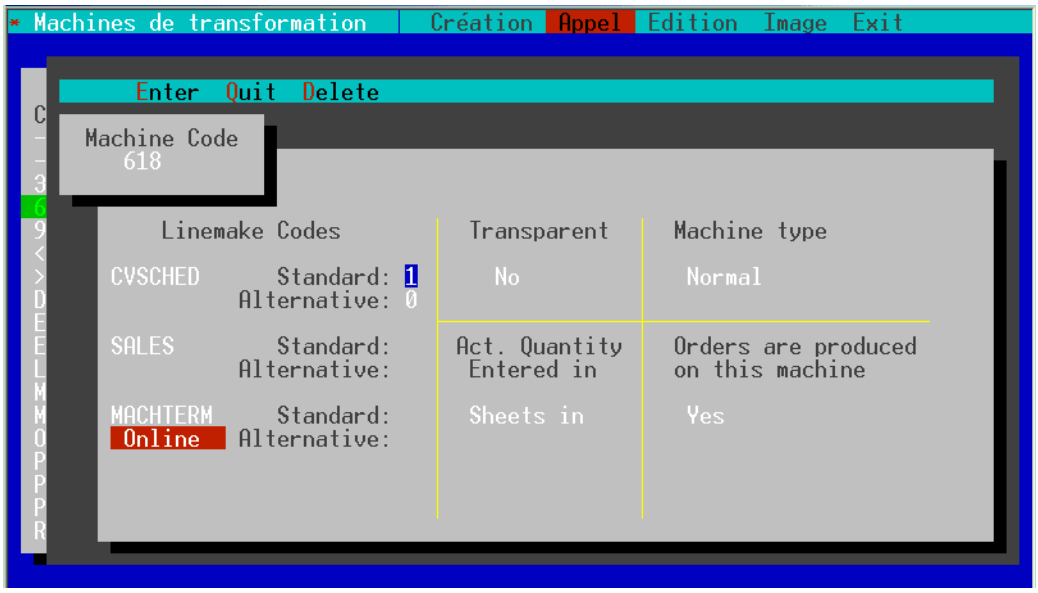


Image 6.32

Dans cet écran vous pouvez modifier :

CVSCHED (CONVERSION SCHEDULING / PLANNING TRANSFO.)

C'est le code de l'écran utilisé dans le programme de transformation (s'il s'agit d'une machine de transformation). Chacune des machines peut avoir un code spécifique pour personnaliser son affichage. Il y a deux codes : le standard et l'alternatif affiché par l'option IMAGE.

SALES (TERMINAL DE VENTE)

C'est l'écran d'affichage des données sur le Terminal des ventes de cette machine.

MACHTERM (TERMINAL MACHINE)

C'est l'écran d'affichage des données sur le poste de pilotage de la machine.

TRANSPARENT

Une machine transparente dans le sens PC-Topp n'est pas prise en compte dans le calcul de la date de production prévue sur les machines précédentes.

MACHINE TYPE

Important : ce code indique le type de la machine et doit être positionné correctement si vous créez une nouvelle machine.

ACT QUANTITY ENTERED IN

Quantité saisie : L'unité des quantités produites peut être spécifiée en plaques (in / out) ou en quantité (sur la dernière machine). Normalement, c'est la *quantité* qui est saisie, c'est à dire le calcul se réfère aux produits finis.

ORDERS ARE PRODUCED ON THIS MACHINE

On a produit des commandes sur cette machine : Spécification s'il y a une saisie des données de production sur cette machine.

Numéros personnel

Cette fonction sert à la sélection du personnel pour les terminaux atelier en transformation ainsi que pour la spécification des privilèges individuels.

Vous procédez ainsi :

- Appuyez sur la touche qui contient la première lettre du prénom souhaité. Quand le nom s'affiche, cliquez là-dessus..
- Entrez le mot de passe
- Confirmez ok

Ensuite, le personnel est affiché, l'écran ci-dessous s'ouvre en affichant le personnel complet avec des tâches et privilèges.

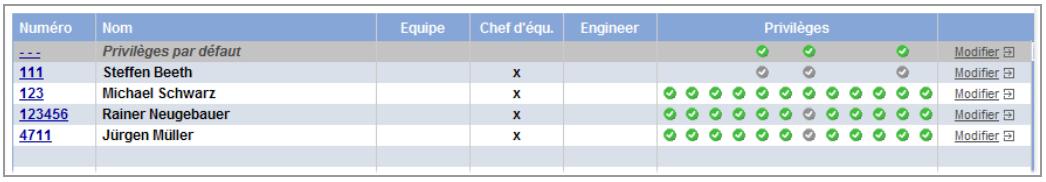


Image 6.33

Un écran gris signifie: «Visualisation ». La modification des données n'est pas permise.

Pour la recherche partielle entrez une partie du nom dans la zone concernée.

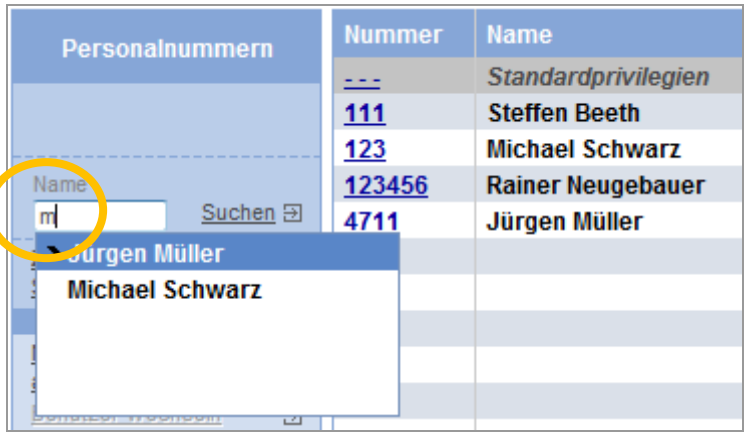


Image 6.34

Privilèges d'utilisateur

Dans la colonne « Privilèges », des petites icônes en forme de crochets représentent les privilèges de l'utilisateur concerné.. En tirant la souris sur un crochet, une bulle d'information s'affiche en montrant une liste complète des privilèges du personnel.

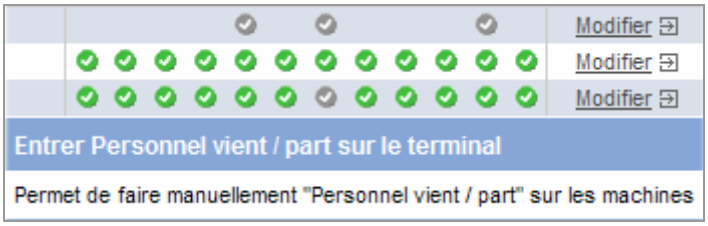

Modifier
Modifier
Modifier
Entrer Personnel vient / part sur le terminal
Permet de faire manuellement "Personnel vient / part" sur les machines

Image 6.35

Les icônes :

- une icône verte signifie que ce privilège est activé pour l'utilisateur en question.
- une icône grise signifie que le privilège est activé par défaut, mais pas spécialement pour l'utilisateur en question.

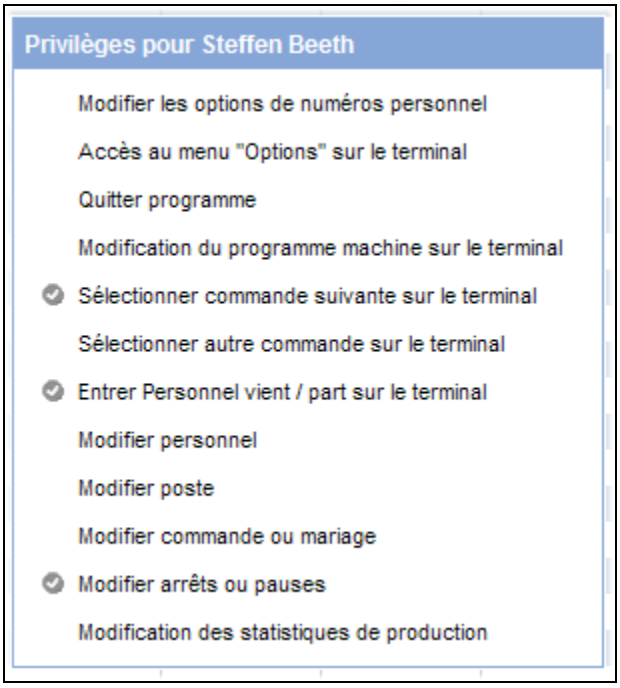

Privilèges pour Steffen Beeth
Modifier les options de numéros personnel
Accès au menu "Options" sur le terminal
Quitter programme
Modification du programme machine sur le terminal
Sélectionner commande suivante sur le terminal
Sélectionner autre commande sur le terminal
Entrer Personnel vient / part sur le terminal
Modifier personnel
Modifier poste
Modifier commande ou mariage
Modifier arrêts ou pauses
Modification des statistiques de production

Image 6.36

Exemple : *« Entrer Personnel vient / part sur le terminal » est un privilège standard, mais pas un privilège de « sb ».*

Modifier le personnel

Après d'avoir cliqué sur MODIFIER, l'écran suivant apparaît où la tâche du personnel, son nom etc. peuvent être modifiés.

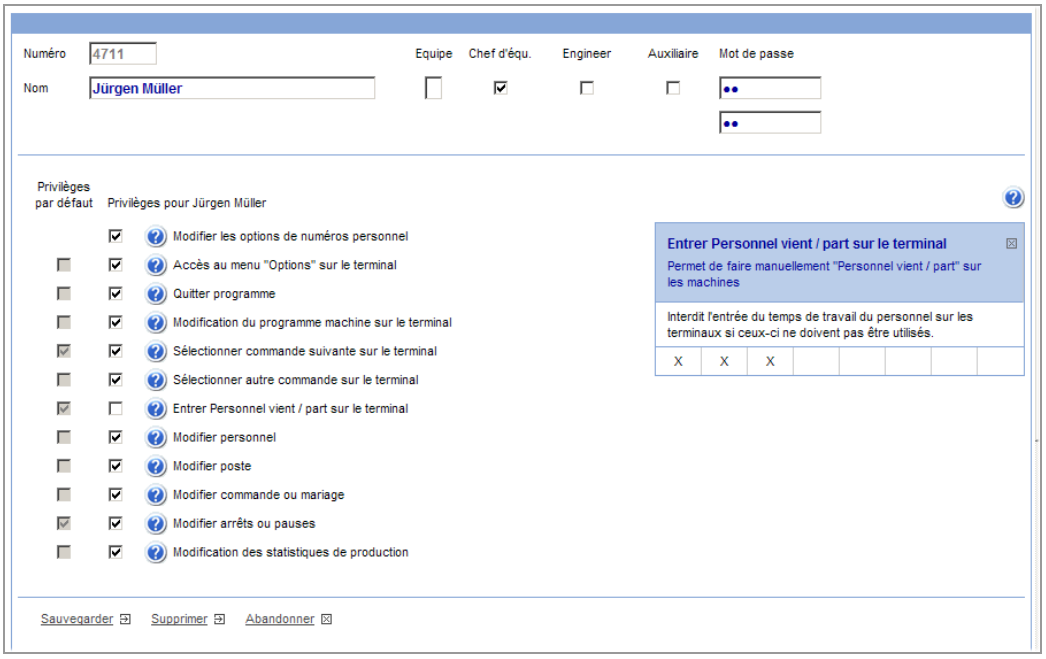

Numéro
4711
Nom
Jürgen Müller
Equipe
Chef d'équ.
Engineer
Auxiliaire
Mot de passe
Privilèges par défaut
Privilèges pour Jürgen Müller
Modifier les options de numéros personnel
Accès au menu "Options" sur le terminal
Quitter programme
Modification du programme machine sur le terminal
Sélectionner commande suivante sur le terminal
Sélectionner autre commande sur le terminal
Entrer Personnel vient / part sur le terminal
Modifier personnel
Modifier poste
Modifier commande ou mariage
Modifier arrêts ou pauses
Modification des statistiques de production
Entrer Personnel vient / part sur le terminal
Permet de faire manuellement "Personnel vient / part" sur les machines
Interdit l'entrée du temps de travail du personnel sur les terminaux si ceux-ci ne doivent pas être utilisés.
X X X
Sauvegarder
Supprimer
Abandonner

Image 6.37

Ci-dessous, les privilèges individuels de l'utilisateur sont affichés avec les privilèges standard. Ici, les privilèges peuvent être activés ou désactivés.

En modifiant un privilège ou bien en cliquant sur les points de question dans chaque ligne, une fenêtre apparaît à droite pour expliquer l'option choisie.

« * » à côté d'un « X » signifie des informations additionnelles, en cliquant là-dessus, une fenêtre d'info s'ouvre en touchant la cellule correspondante par la souris :

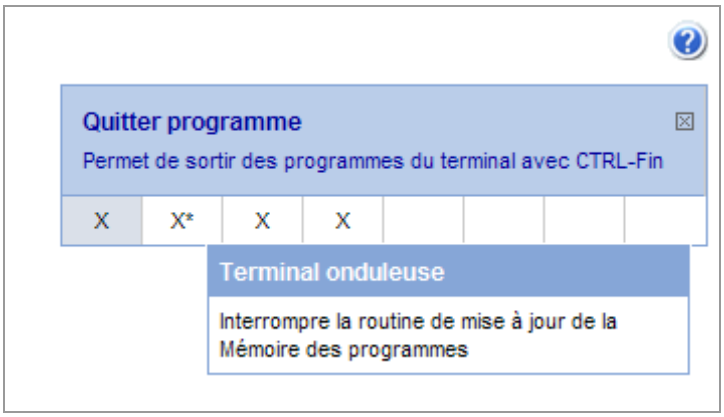

Quitter programme
Permet de sortir des programmes du terminal avec CTRL-Fin
X X* X X
Terminal onduleuse
Interrompre la routine de mise à jour de la Mémoire des programmes

Image 6.38

Un clic sur le point de question bleu en haut à *droite* fait apparaître le résumé de la gestion des privilèges :

	Autre	Numéros personnel	Modification des statistiques de production	Planning transformation	Terminal contremaîtres	Terminal de palettisation	Terminal onduleuse	Terminal machine
Modifier les options de numéros personnel Permet la modification des options dans "Numéros personnel"							X	
Accès au menu "Options" sur le terminal Permet l'accès au menu "Options" et aux paramètres des terminaux	X*	X	X*	X				
Quitter programme Permet de sortir des programmes du terminal avec CTRL-Fin	X	X*	X	X				
Modification du programme machine sur le terminal Permet les modifications des programmes de transformation (+, -, *)	X*			X	X*			
Sélectionner commande suivante sur le terminal Permet de démarrer des commandes du planning affiché	X							
Sélectionner autre commande sur le terminal Permet de démarrer des commandes soit non planifiées soit d'une autre machine	X							
Entrer Personnel vient / part sur le terminal Permet de faire manuellement "Personnel vient / part" sur les machines *	X	X	X					
Modifier personnel Permet la modification du temps de travail d'une personne sur le Terminal *	X	X	X					
Modifier poste Permet les modifications des données de faction de la faction actuelle *	X*	X*						

Image 6.39

Les privilèges sont regroupés sur l'axe y, les programmes (Numéros de personnel, Modification des statistiques de production, Planning de transformation etc.) sont regroupés sur l'axe x.

(Pour mieux savoir où vous vous trouvez, cliquez sur la graphique et les axes correspondantes seront marquées).

♦ **Version classique**

Pour démarrer la version DOS des numéros de personnel cliquez sur le lien « Personnel (DOS) dans la boite d'outils.

Personnel (DOS)

Ce programme est utilisé pour la gestion des numéros du personnel de fabrication. Le personnel peut s'enregistrer manuellement ou par carte aux puces. Le numéro personnel doit être spécifié dans le programme NUMEROS PERSONNELS de PC-Topp.NET.

Créer les numéros personnels

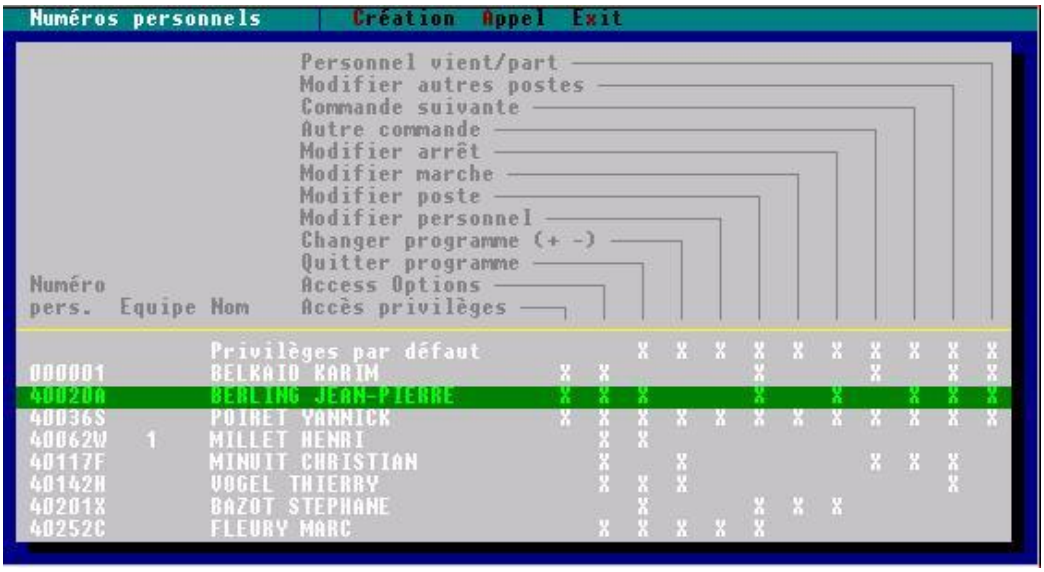


Image 6.40

Pour créer un numéro, vous choisissez l'option CREATION, entrez le numéro et le nom et puis vous validez par ENTREE.

Il y a des privilèges différents pour les utilisateurs différents, à savoir certaines opérations ne peuvent être effectuées que par des utilisateurs autorisés.

♦ **Privilèges standard**

Premièrement, il faut préciser quelles fonctions seront à la disposition de *tous* les utilisateurs du Terminal machine : Ce sont les privilèges par défaut. Ils permettent d'effectuer une action sans demande du mot de passe.

Sans entrée des privilèges par défaut le programme demande le mot de passe pour *chaque* action. La fenêtre de dialogue ci-dessous est activée par APPEL, le curseur est positionné sur « Privilèges par défaut ».

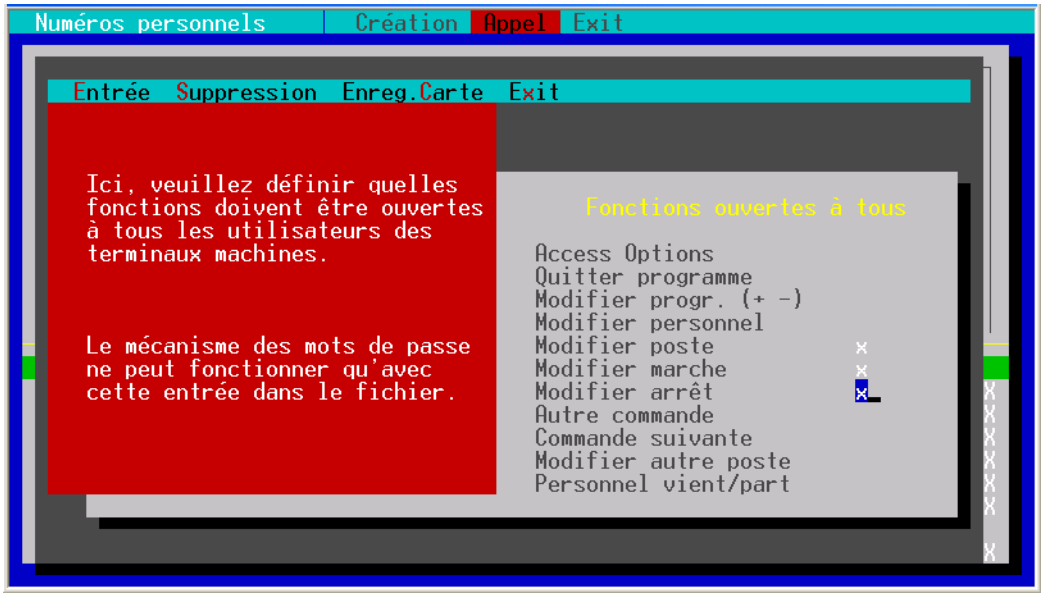


Image 6.41

Ensuite, les privilèges souhaités sont marqués par « ESPACE ».

Les différents privilèges et leur signification

ACCES OPTIONS:
- accéder aux OPTIONS / PARAMETRES dans tous les programmes Terminaux
- production entière des commandes pour la palettisation sur le Terminal
- chercher une commande qui est déjà produit sur une autre machine (sur le Terminal machine)
- reconstituer une sauvegarde à partir des archives

QUITTER PROGRAMME :
- terminer tous les programmes Terminaux

MODIFIER PROGRAMME (+ -) :
- permet de modifier l'ordre de tri des commandes dans des programmes terminaux

MODIFIER PERSONNEL:
- modifier des données des heures de travail de la faction en cours sur des programmes Terminaux

MODIFIER POSTE :
- appeler les données de la faction en cours dans le rapport de faction (Terminaux Machines)
- modifier des heures dans le dialogue début poste ou fin poste dans tous les programmes Terminaux.
- modifier des temps et de la confirmation de sauvegarde en dialogue (contrôle de qualité) dans tous les programmes Terminaux.

MODIFIER MARIAGE:
- modifier des heures et de la quantité (selon compteur) d'une commande dans le dialogue de la fin de commande du Terminal machine.

MODIFIER ARRET :
- modifier les temps et la cause d'un arrêt dans le Terminal machine
- modifier les temps des casse-croûtes dans le Terminal machine

AUTRE COMMANDE:
- chercher une commande depuis une autre machine.

COMMANDE SUIVANTE:
- choisir la commande suivante sur le Terminal machine.

MODIFIER AUTRE POSTE :
- accéder au programme MODIFICATION DES STATISTIQUES
- modifier de toutes les données de production dans le rapport de production (Terminal machine).

Image 6.42

Le Terminal étant en marche, le mot de passe de l'utilisateur est demandé après avoir activé une opération non ouverte à tous. Ce mécanisme vérifie si l'utilisateur est autorisé à cette opération ou non.

♦ **Exemple**

Le Terminal machine fonctionne, l'utilisateur a activé l'option AUTRE COMMANDE. Une fenêtre de dialogue apparaît pour vérifier si l'utilisateur est autorisé à cette opération. (Cela veut dire que dans ce cas l'option AUTRE COMMANDE n'appartient pas aux privilèges par défaut).

Causes d'arrêt

Permet une vue globale de tous les arrêts qui peuvent se passer sur l'onduleuse ou sur les machines de transformation :

- Causes d'arrêt
- Causes d'arrêts planifiés
- Causes de fermeture de machine
- Réclamations internes

Les causes sont arrangées an groupes. En entrant une nouvelle cause d'arrêt, vous pouvez sélectionner si elle est liée à la commande, à la machine, ou à l'opérateur.

- Les arrêts liés aux commandes influencent le calcul de l'heure de fin au Terminal machine.
- Des arrêts qui sont liés aux catégories comme machines ou opérateur seront triés dans le rapport d'arrêts selon ces catégories.

1. Causes de panne

Cliquez sur le premier onglet en haut pour faire afficher une liste des causes d'arrêt: Elles sont divisées en groupes selon la catégorie à laquelle elles appartiennent. Pour tout groupe une nouvelle cause peut être créée.

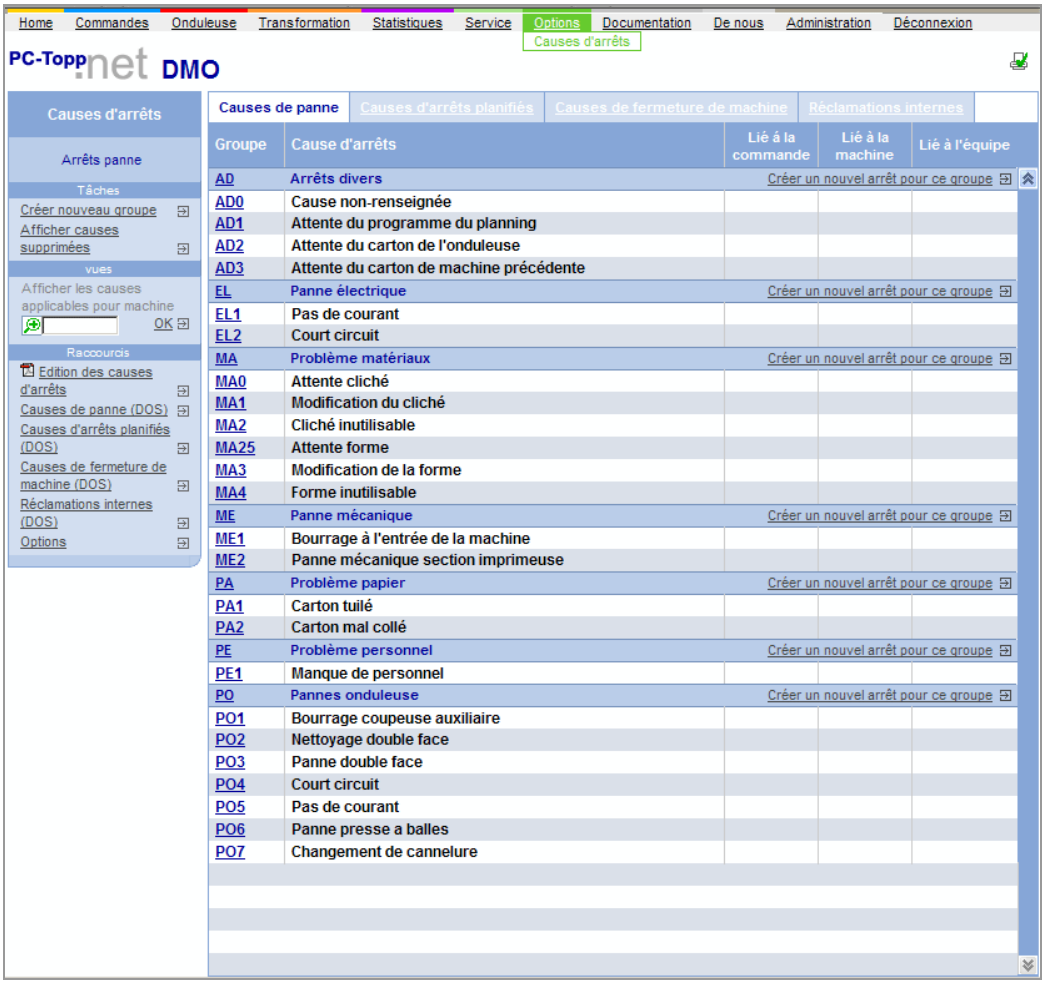


Image 6.43

♦ **Causes d'arrêt par défaut**

Le mode de détail (voir l'image ci-dessus) vous permet de définir une cause d'arrêt comme *cause d'arrêt par défaut* pour éviter des arrêts non-définis dans les statistiques.

Image 6.44

En définissant une cause d'arrêt par défaut, celle-ci sera attribuée automatiquement à tous les arrêts que l'utilisateur n'a pas définis.

Si « Cause d'arrêt par défaut » est sélectionnée, la cause concernée sera affichée dans la liste marquée d'un asterisque :

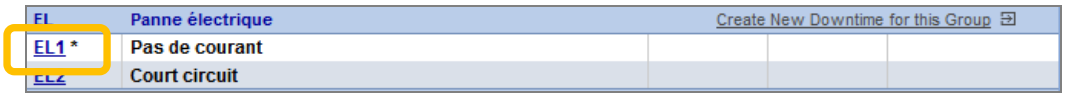


Image 6.45

Les causes d'arrêt peuvent aussi être recherchées par la fenêtre de recherche :

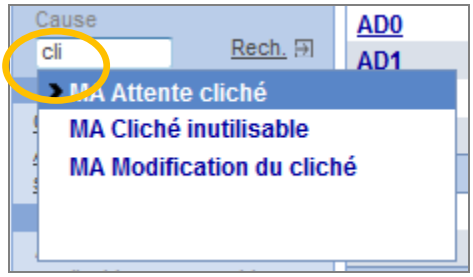


Image 6.46

1. **Causes d'arrêt planifiés**
   Arrêts pré-planifiés pour des raisons connues

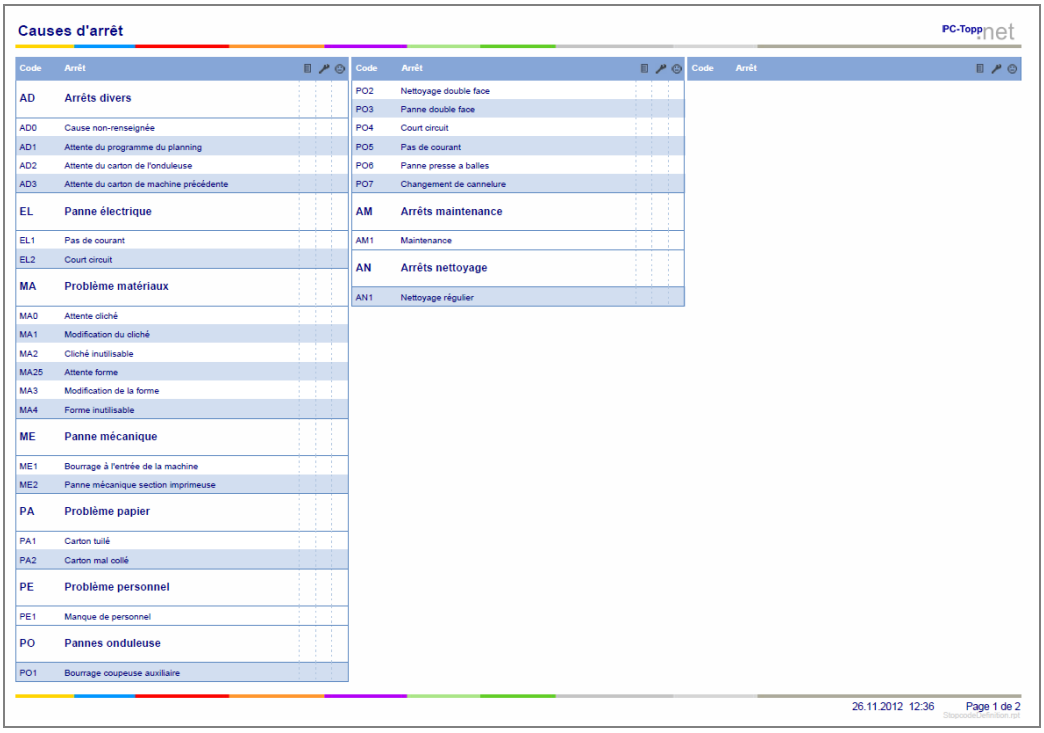
2. **Causes de fermeture de machine**
   Causes pour déclarer une machine fermée si nécessaire

3. **Réclamations internes**
   Problèmes récurrents qui ralentissent la production

Les liens dans la boîte à outils :

Impression des causes d'arrêt

Affiche une liste de toutes les causes d'arrêt existantes.



Causes d'arrêt

PC-Topp net

Code	Arrêt
AD	Arrêts divers
AD0	Cause non-renseignée
AD1	Attente du programme du planning
AD2	Attente du carton de l'onduleuse
AD3	Attente du carton de machine précédente
EL	Panne électrique
EL1	Pas de courant
EL2	Court circuit
MA	Problème matériaux
MA0	Attente cliché
MA1	Modification du cliché
MA2	Cliché inutilisable
MA25	Attente forme
MA3	Modification de la forme
MA4	Forme inutilisable
ME	Panne mécanique
ME1	Bourrage à l'entrée de la machine
ME2	Panne mécanique section imprimeuse
PA	Problème papier
PA1	Carton tuilé
PA2	Carton mal collé
PE	Problème personnel
PE1	Manque de personnel
PO	Pannes onduleuse
PO1	Bourrage coupeuse auxiliaire
PO2	Nettoyage double face
PO3	Panne double face
PO4	Court circuit
PO5	Pas de courant
PO6	Panne presse a balles
PO7	Changement de cannelure
AM	Arrêts maintenance
AM1	Maintenance
AN	Arrêts nettoyage
AN1	Nettoyage régulier

26.11.2012 12:36 Page 1 de 2

Image 6.47

Causes de panne (DOS)

Cette liste est utilisée au cours de la fabrication. Les codes d'arrêts déclarés par le conducteur de la machine sont choisis dans ce tableau.

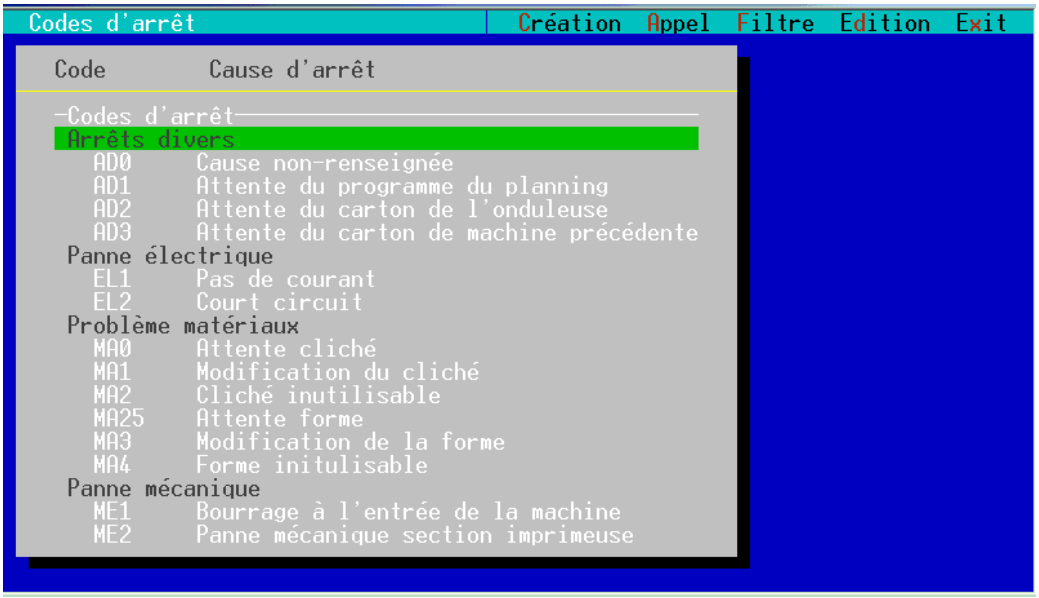


Image 6.48

Pour créer un arrêt, vous utilisez l'option CREATION, saisissez le numéro et la définition puis vous validez par ALT + E.

♦ **Option « Filtre »**

L'option FILTRE permet d'afficher les codes d'arrêt appartenant à une certaine machine. Dans cette liste les causes d'arrêt peuvent être « filtrées », c'est à dire qu'elles sont activées et désactivées.

Après avoir choisi une machine, la touche INSER (ou ALT + A) permet d'*activer* les causes d'arrêt y appartenant (affichage en blanc). La touche DEL (ou ALT + D) permet de *désactiver* une option.

Utilisez les FLECHES pour sélectionner la cause d'arrêt souhaitée et appuyez sur ENTREE. Puis vous pouvez entrer le texte de la cause d'arrêt souhaitée. Les causes sont triées par type d'arrêts.

Causes d'arrêts planifiés (DOS)

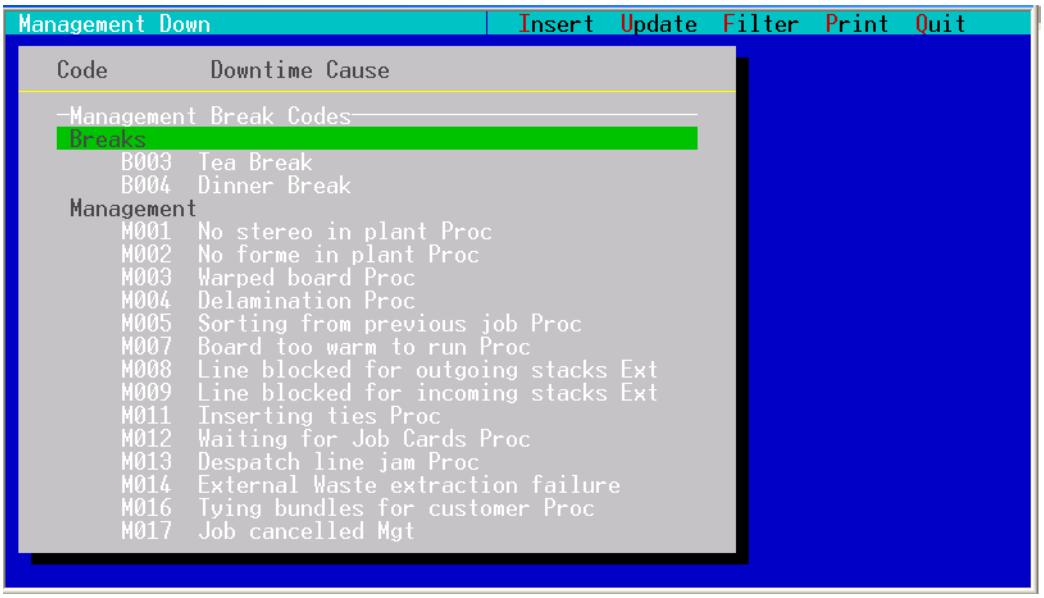

Management Down
Insert Update Filter Print Quit
Code Downtime Cause
Management Break Codes
Breaks
B003 Tea Break
B004 Dinner Break
Management
M001 No stereo in plant Proc
M002 No forme in plant Proc
M003 Warped board Proc
M004 Delamination Proc
M005 Sorting from previous job Proc
M007 Board too warm to run Proc
M008 Line blocked for outgoing stacks Ext
M009 Line blocked for incoming stacks Ext
M011 Inserting ties Proc
M012 Waiting for Job Cards Proc
M013 Despatch line jam Proc
M014 External Waste extraction failure
M016 Tying bundles for customer Proc
M017 Job cancelled Mgt

Image 6.49

Des codes différents sont attribués aux groupes différents. Dans notre exemple, « V » est pour « Volontaire ». L'option CREATION vous permet de créer de nouveaux codes ou groupes. Par APPEL vous pouvez modifier le texte (voir l'image suivant).

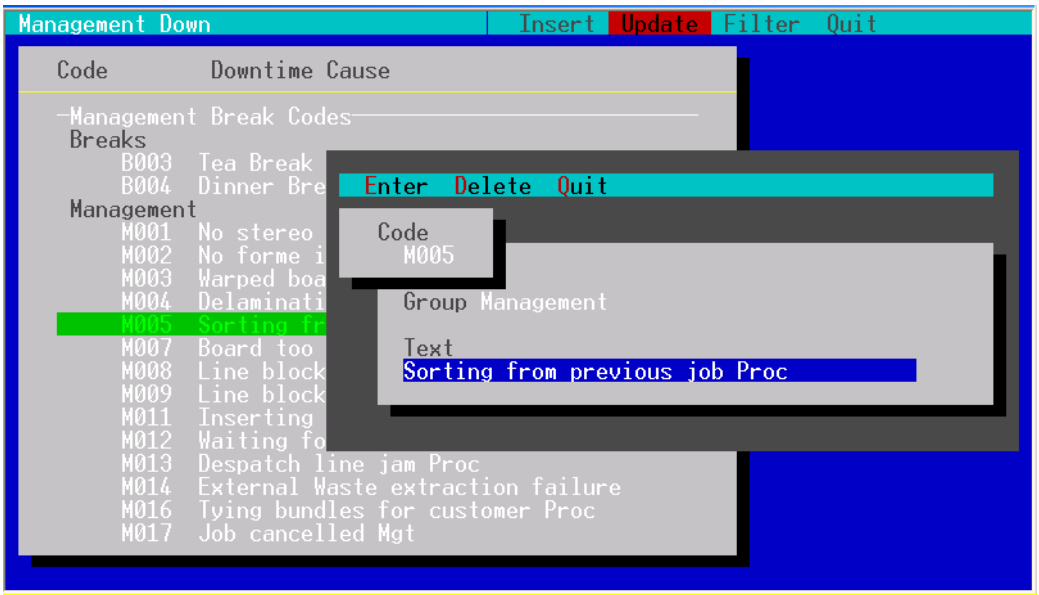


Image 6.50

Les arrêts planifiés doivent avoir lieu *dans* une faction et pour cela ils appartiennent aux heures d'ouverture d'une machine.

Causes de fermeture de machine (DOS)

Affiche une liste des arrêts planifiés pendant la maintenance etc.

Les heures de fermeture d'une machine se trouvent hors des heures de faction. Par « Fermeture de machine » vous pouvez entrer une cause indiquant pourquoi la machine est fermée pendant ce temps.

La différence entre les fermetures de machine et les arrêts planifiés est la suivante : Les fermetures de machine n'appartiennent pas aux heures d'ouverture d'une machine.

Réclamations internes (DOS)

Les réclamations internes font partie des causes d'arrêts. Ci-dessous, une sélection individuelle des réclamations internes s'affiche.

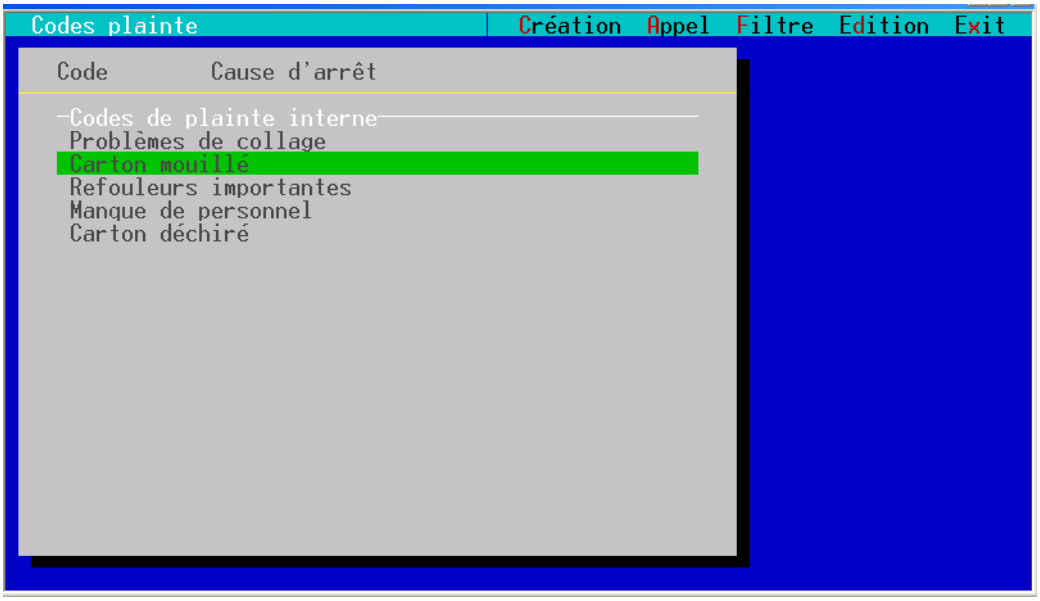


Image 6.51

Les différents groupes des réclamations internes sont listés.

♦ **Créer des groupes**

Pour créer un nouveau groupe de réclamations il faut activer l'option CREATION. Choisissez « G » pour « groupe ». Ensuite, il faut entrer le code du groupe de réclamation ainsi que le texte.

Le code entré de groupe n'apparaît pas sur l'écran. Vous devriez préciser vos codes systématiquement en tenant compte que l'ordre de tri est de 0 à 9 et de A à Z. Le titre « -*Codes de plainte interne* ----- » est créé automatiquement par PC-Topp.

♦ **Créer des codes**

Entrez ALT + C pour CREATION, puis sélectionnez C pour code. Ensuite une liste contenant les groupes existants apparaît. Utilisez les FLECHES pour sélectionner le groupe souhaité.

Utilisez Choix (ALT + C) ou ENTRER pour confirmer. Une fenêtre s'ouvre pour entrer le code. Entrez le code et confirmez par ALT + e, puis entrez le texte.

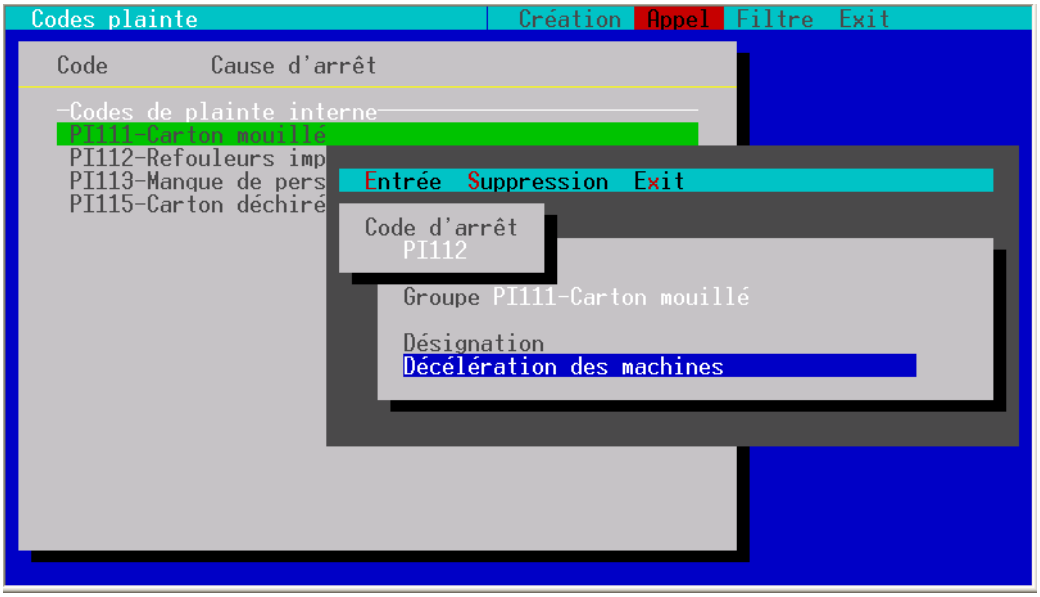


Image 6.52

Validez par ALT + e. L'écran suivant apparaît :

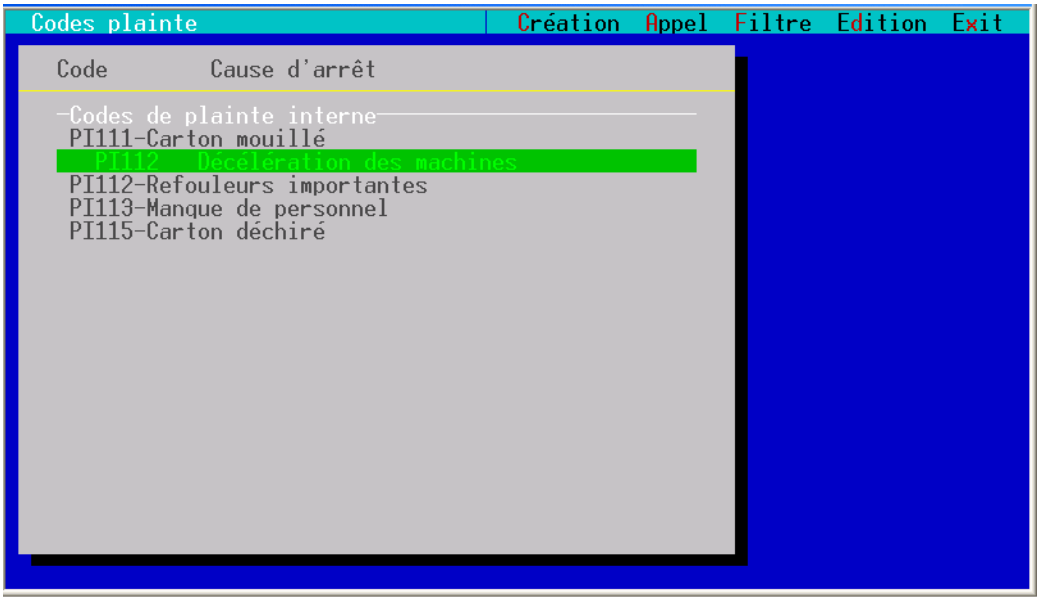


Image 6.53

Maintenant, « Décélération des machines » appartient à un groupe nommé *CARTON MOUILLÉ*.

Dès que votre liste est terminée elle apparaît sur l'écran du Terminal machine (appuyez sur la touche RECLAMATION INTERNE).

Maintenant, la remarque souhaitée peut être sélectionnée avec l'option CHOIX ou par les FLECHES ↓↑ suit par ENTREE.

Le texte d'un code de réclamation et d'un groupe est modifiable (option APPEL). Le numéro du code cependant n'est pas modifiable. Si vous désirez le modifier, il faut effacer le code entier.

Causes déchets

Cette option est utilisée pour gérer vos causes déchets.

Une nouvelle cause déchets est ajoutée en cliquant sur « Créer… » : la nouvelle cause sera insérée après le groupe sélectionné.

Transformation | Onduleuse

Code	Position	Texte	
Avant la machine			Créer nouvelle cause pour cette catégorie
07	7	Déchets transport	
14	14	Problème qualité	
15	15	Contrôle qualité	
16	16	Plaques stratifiées	
17	17	Plaques sales	
18	18	Quantité onduleuse dépassée	
Réglage			Créer nouvelle cause pour cette catégorie
01	1	Réglage machine	
02	2	Préparation encres	
Pendant le passage			Créer nouvelle cause pour cette catégorie
03	3	Positionnement impression	
04	4	Nettoyage cliché	
05	5	Plaques stratifiées	
06	6	Bourrages	
08	8	Colle sur surface	
09	9	Format non conforme	
10	10	Plaques endommagées	
11	11	Découpe inversé	
12	12	Plaques collées	
13	13	Refoulage non conforme	
19	19	Contrôle qualité	
20	20	Couleur d'impression	

Image 6.54

Les données pour créer une cause déchet : Code, position (numérique) et texte. Dans notre exemple, il y a les groupes pour la transformation (l'onglet à gauche): Avant la machine / réglage / pendant le passage) et pour l'onduleuse: Pendant le passage.

Articles

Cette fonctionnalité facilite l'administration des données relatives aux articles en les créant, visualisant et modifiant. Dans la vue globale, vous voyez les données concernées:

- Fiche technique et nom de client de l'article
- Valeurs préréglées de performance pour la machine en question : Temps de réglage, vitesse planning et vitesse cible
- Commentaire: Vous pouvez ajouter soit des commentaires généraux ou individuels liés à la machine concernée.

Dans la colonne « Préréglages de performance pour cet article » vous voyez les codes machine de la gamme de cette commande.

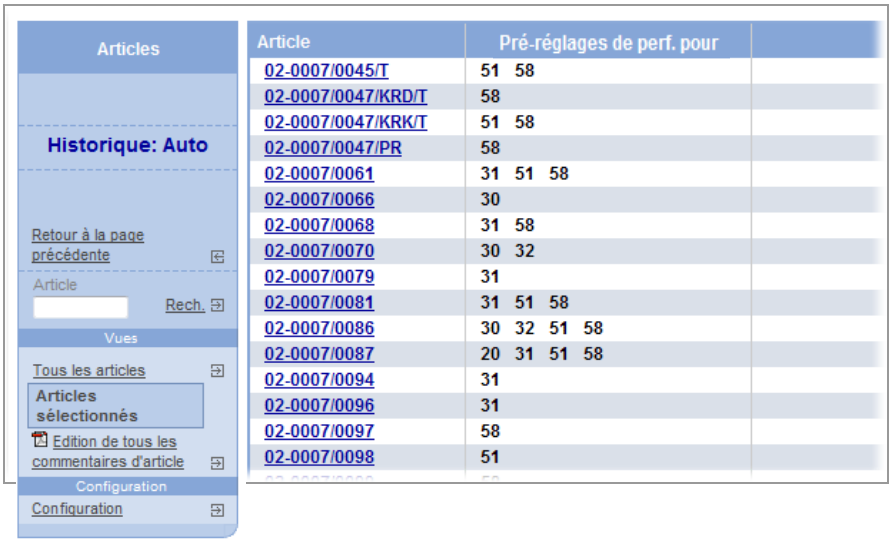


Image 6.55

Un clic sur un numéro d'article vous permet d'ouvrir une fenêtre pour modifier l'article concerné. L'écran apparaissant ensuite contient

- l'historique de l'article (en haut)
- les préréglages (en bas)

Après avoir choisi un certain article, l'écran suivant apparaît:

Image 6.56

En cliquant sur « Rajouter préréglages pour une nouvelle machine » (lien en bas) vous avez la possibilité de choisir une nouvelle machine. Confirmez par
« Rajouter » et l'écran suivant apparaît :

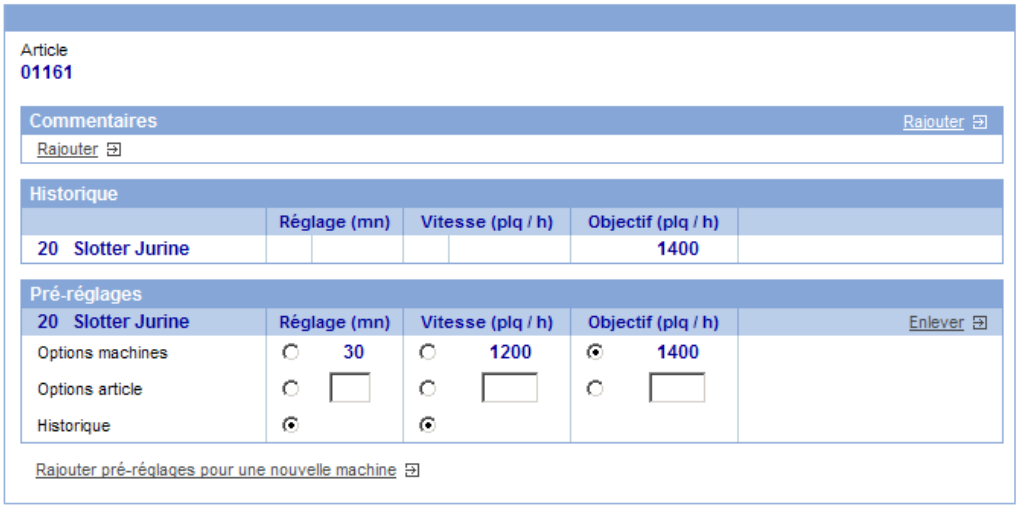


Image 6.57

Configuration

Dans le sommaire vous voyez l'option « Configuration » dans la boîte à outils (dernière ligne).

Ici vous pouvez spécifier le calcul du temps de travail : tous les articles avec leurs données historiques ou seulement des articles sélectionnés. La validité des données historiques peut dépendre soit du nombre maximum des jours dans le passé soit du nombre minimum des passages. Les données d'article peuvent être activées ou désactivées.

Toute valeur sur cette page peut être modifiée.

Configuration
Historique Article
Enregistrer configuration
Annuler modification
Options
Utiliser les données d'historique article pour calculer le temps de passage
pour tous les articles avec un historique des données valides
pour les articles sélectionnés avec un historique des données valides
Les données d'historique article sont valides si...
180 maximum de jours dans le passé
5 nombre minimum de passages
Les passages les plus lents ainsi que les plus rapides ne seront pas pris en compte.
Le système utilise les valeurs moyennes des passages restants.
Historique données article
Historique désactivé
Historique activé

Image 6.58

Codes réservation de capacité

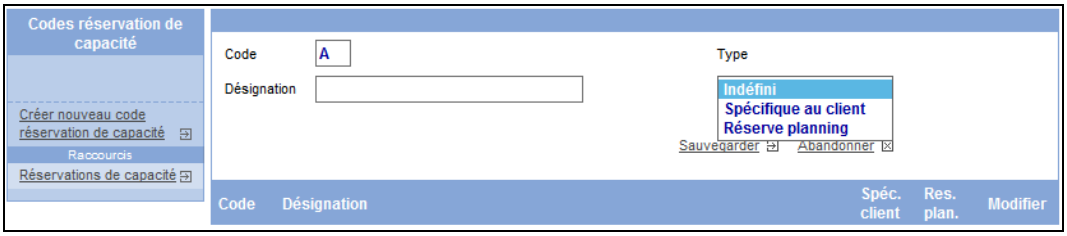


Image 6.59

Formes

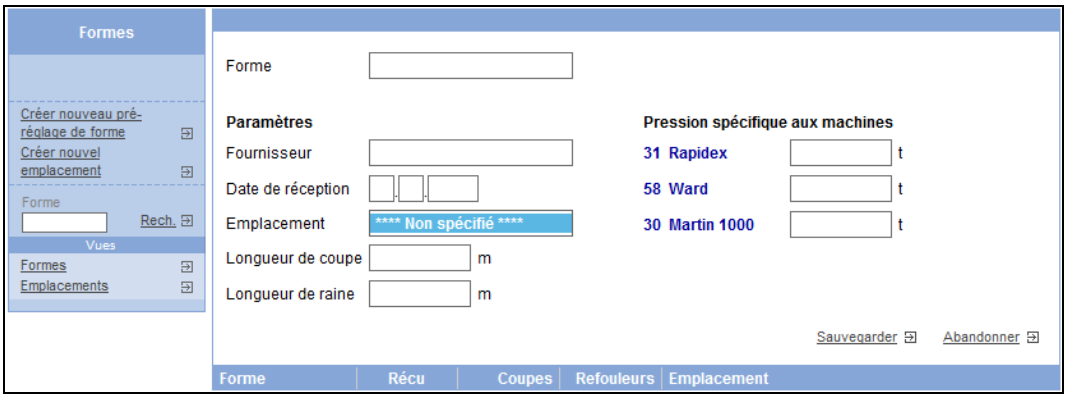


Image 6.60

Raccourcis options

Options supplémentaires

Alarme de surchargement

Par un paramétrage correspondant ce programme permet d'avertir d'un surchargement au moment du transfert des données de commande. Vous pouvez saisir pour une machine et une période choisies jusqu'à quand la machine sera chargée. Si un marieur veut planifier une machine *avant* cette date, c'est à dire *avant* qu'elle ait de la capacité libre, un message d'avertissement s'affiche.

Réservations de capacité (DOS)

Ici vous pouvez réserver des heures de travail sur une certaine machine dans une certaine semaine pour des clients qui appartiennent à une liste spéciale de réservations.

Les fonctions différentes :

- créer et maintenir la liste des clients de service
- créer et maintenir les commandes de service.

Une commande de service doit être créée par machine et par semaine, tous clients confondus. Le numéro de cette commande doit être composé de l'année, du N° de la semaine et du code de la machine.

Exemple **9532Z01**: 95 = Année, 32 = Semaine, Z01 = code machine.

Cette commande doit contenir l'onduleuse « NUL » ou « --- », et avoir une seule machine dans sa gamme avec une durée précise de passage égale au nombre d'heures à réserver. Cette commande apparaît alors dans la charge de la machine.

PC-Topp.NET regarde pour chaque commande reçue du système hôte (par transfert), si le client appartient à la liste des clients de service (en vérifiant son N°); si tel est le cas, il recherche « la commande de réservation » correspondante dans la semaine de fabrication de la commande reçue et déduit de la commande de réservation la durée de passage de la commande reçue.

Cela veut dire que les commandes pour vos clients de service réduisent la capacité réservée.

Clients de service

Les clients de service sont les clients pour lesquelles PC-Topp.NET a fait de réservations spéciales. Ils sont définis ici.

Après chaque transfert de commandes, PC-Topp.NET imprime un compte rendu de l'état des réservations qui ont été modifiées.

Créer un client service

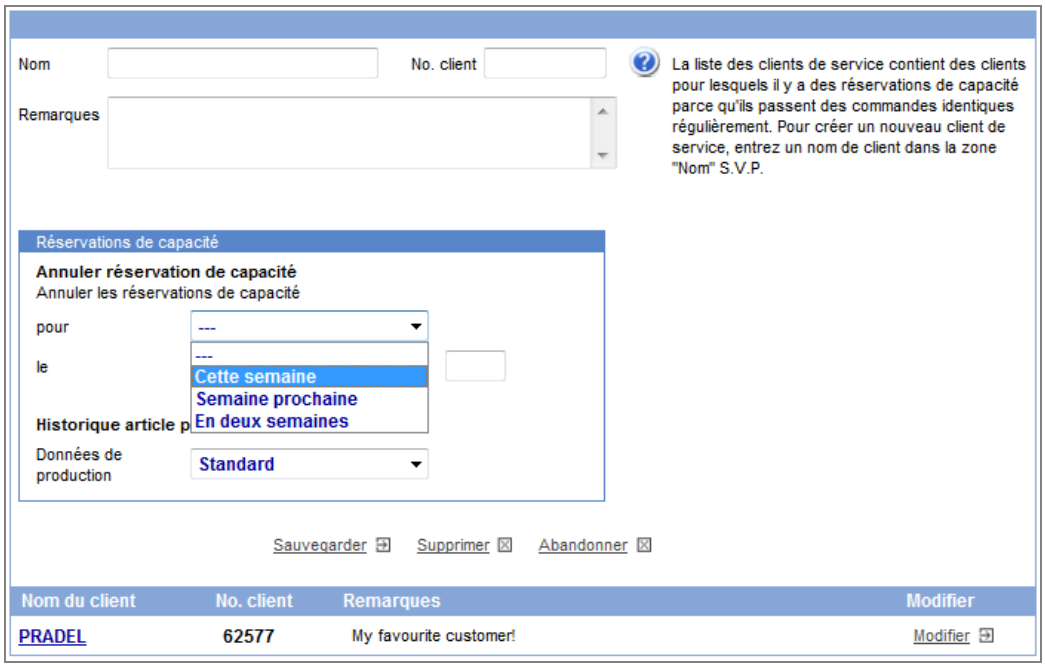


Image 6.61

♦ **Commentaires**

En cliquant sur « Modifier », vous pouvez modifier le commentaire qui décrit les détails. Le nom des clients de service est affiché en bleu dans toutes les listes des commandes.

Annuler les réservations de capacité

La fonctionnalité « Réservations de capacité » permet d'annuler automatiquement les réservations du client concerné. Les annulations ne peuvent pas être corrigées. Une fois saisies elles restent valides jusqu'à ce qu'elles soient modifiées dans « Réservations de capacité ».

Historique article pour ce client

C'est toujours l'historique du passé de client qu'on utilise, sauf si on entre manuellement les données de réservation de ce client.

(Des valeurs de réservation automatiques de l'historique d'article peuvent être reconnues par l'écriture en italique dans les « Réservations de capacité ».

Les statistiques de production sont affichées en trois variations :

- Par défaut : Si existe, l'historique article de la même semaine (+/- 2) de l'année précédente sera utilisé, sinon les dernières X semaines. (X est spécifié dans les paramètres DataSet).
- Utiliser l'année précédente
- Utiliser X semaines précédentes = on utilise toujours l'historique article des X semaines précédentes.

Info client complémentaire

Cette fonction permet de sauvegarder des informations additionnelles comme p.ex. des commentaires, des documents ou bien des images dans certains clients. Ces remarques etc. sont raccourcies avec le nom et le numéro du client et apparaîtront dès que le client est appelé.

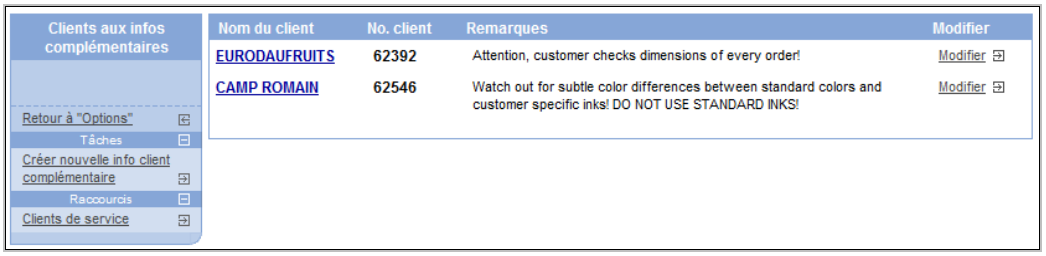


Image 6.62

L'Image 6.62 contient une liste des commentaires sur ce qu'il faut prendre en compte concernant le client en question.

♦ **Création**

Pour créer une nouvelle info client complémentaire cliquez sur « Créer nouvelle info client complémentaire » (dans la boîte à outils). Entrez un nom de client ou choisissez-le de la liste de noms commençant par la même chaîne de caractères. Le numéro de client s'affichera automatiquement. Ensuite, entrez une remarque et sauvegardez-la.

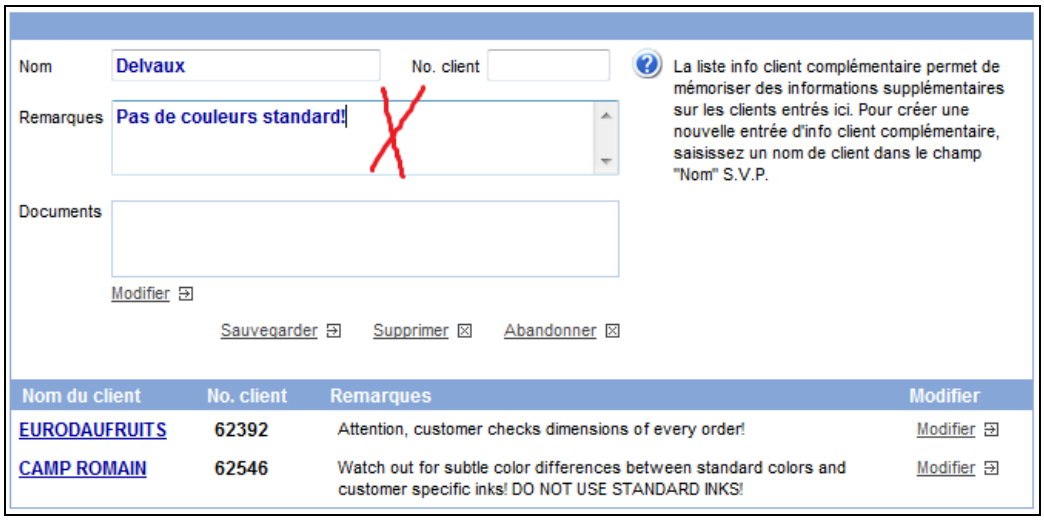


Image 6.63

♦ **Télécharger fichier**

Si vous souhaitez des informations additionnelles comme p.ex. des images ou des documents, cliquez sur « Modifier » et sur « Télécharger fichier ». PC-Topp vous proposera des fichiers qui se trouvent dans un répertoire créé sur votre serveur par l'administrateur.

Marquez le fichier souhaité et cliquez sur «Télécharger fichier», ensuite le fichier (ou bien plusieurs) seront affichés.

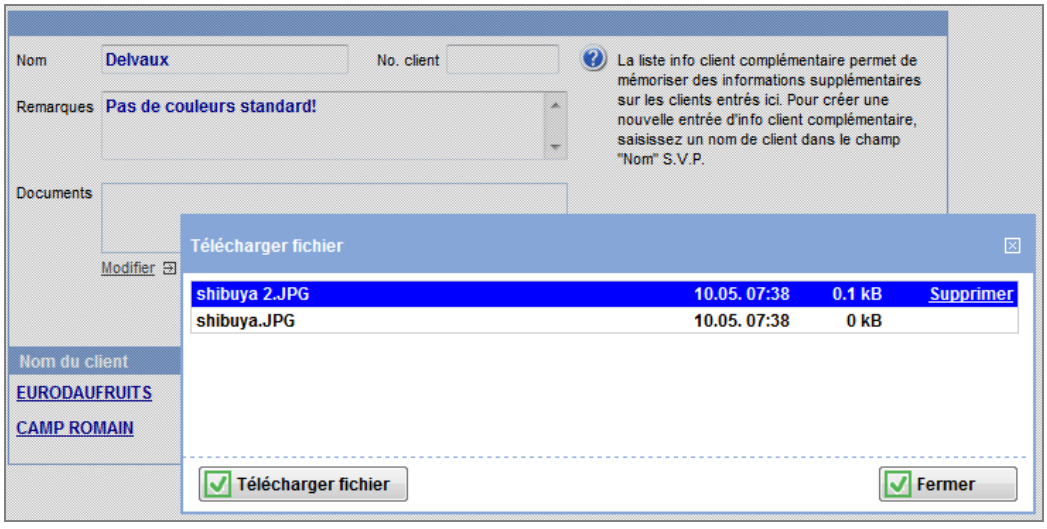


Image 6.64

Si vous voulez éliminer un fichier, cliquez sur « Supprimer » (à droite à la fin de la barre bleue).

Cliquez sur « Fermer ». Les fichiers téléchargés (ici 2 JPGs) seront affichés dans le nouveau client :

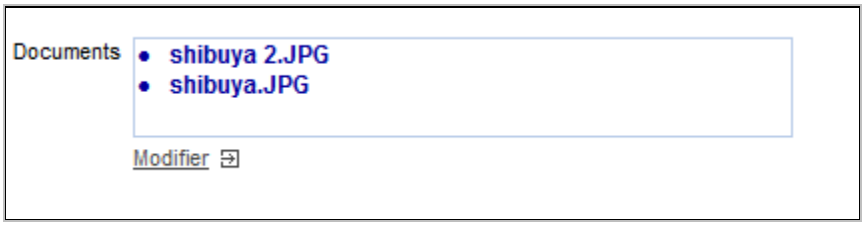


Image 6.65

Nouveau dans 1-14:

Il y a un nouveau dialogue de l'info client complémentaire : En cliquant sur le nom d'un client complémentaire (marqué en rouge) vous verrez un dialogue avec tous les détails sauvegardés jusqu'à maintenant.

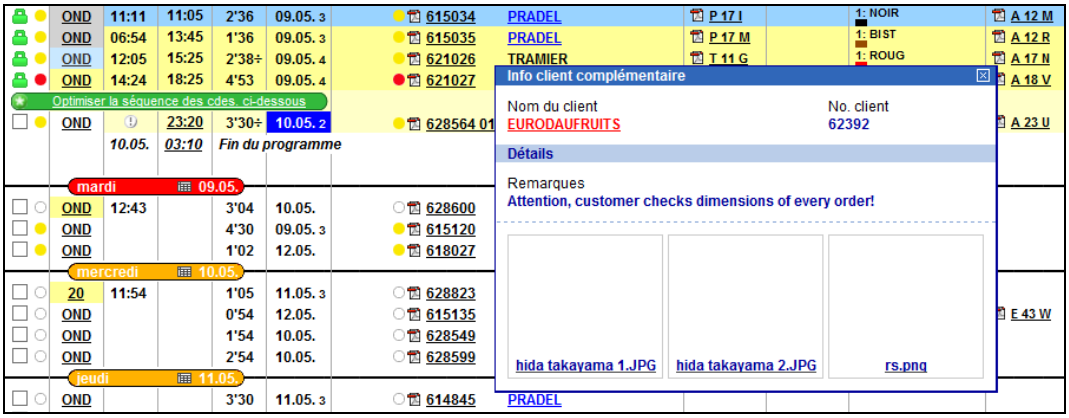


Image 6.66

Réclamations client

Permet de créer, d'actualiser et de transférer des réclamations client. Plusieurs fiches techniques modifiables sont attribuées à un code de réclamation.

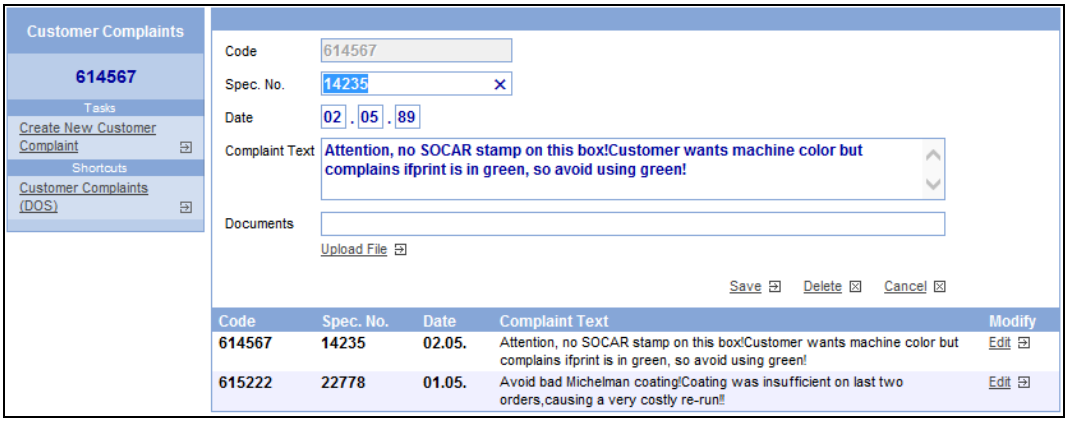

Customer Complaints
614567
Tasks
Create New Customer Complaint
Shortcuts
Customer Complaints (DOS)
Code 614567
Spec. No. 14235
Date 02 . 05 . 89
Complaint Text Attention, no SOCAR stamp on this box!Customer wants machine color but complains ifprint is in green, so avoid using green!
Documents
Upload File
Save Delete Cancel
Code Spec. No. Date Complaint Text Modify
614567 14235 02.05. Attention, no SOCAR stamp on this box!Customer wants machine color but complains ifprint is in green, so avoid using green! Edit
615222 22778 01.05. Avoid bad Michelman coating!Coating was insufficient on last two orders,causing a very costly re-run!! Edit

Image 6.67

Une nouvelle réclamation de client a été créée (voir la dernière position). En utilisant « Modifier » les champs appartenant à un code de réclamation peuvent être modifiés.

Option « Télécharger fichier »

Cette option permet de télécharger des documents Word ou bien des photos.

Un article contenant des réclamations client sera marqué par une icône rouge dans la vue « Commande par article » :

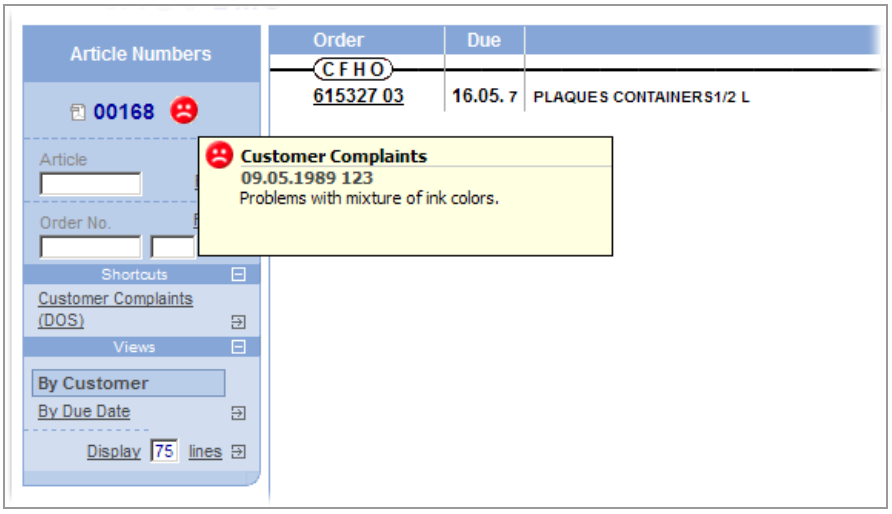


Image 6.68

Les codes contrôle de production

Les codes contrôle de production sont utilisés pour spécifier des actions spéciales qui doivent être exécutées quand une commande est en cours sur une certaine machine.

Ainsi, des machines peuvent être liées à des codes contrôles et vice versa, des codes contrôle de production peuvent être liés à une machine. Ces codes peuvent être précisés ici.

♦ **Exemples:**

Vous pouvez définir que la production entière de la commande tournant sur la machine 35 doit être surveillée par un superviseur.

Ou:

Les gens du lab ont besoin des plaques pour test, donc ils créeront un code contrôle de production comme p. ex : « *Pour la machine xy j'ai besoin de 20 faire des tests…*».

Par le transfert des données de commande un code contrôle peut être envoyé à toute machine. Si une commande inclut un tel code, la description entrée dans les OPTIONS sera affichée aux programmes suivants:

- planification de transformation
- dialogue de commandes
- Terminal machines

Si un code de contrôle de production est entré, le Terminal machine recevra un message dès que la machine concernée fonctionne.

Modifier les codes contrôle de production

Vous pouvez modifier le code contrôle de production dans le résumé des commandes, voir page 184.

Les codes contrôles de production peuvent aussi être imprimés et exportés.

Couleurs d'encre

Cette fonctionnalité vous permet de définir des couleurs réelles esp. pour des longs noms de couleurs utilisées dans une commande. En haut vous voyez les couleurs déjà définies, ci-dessous vous voyez les couleurs fréquemment utilisées.

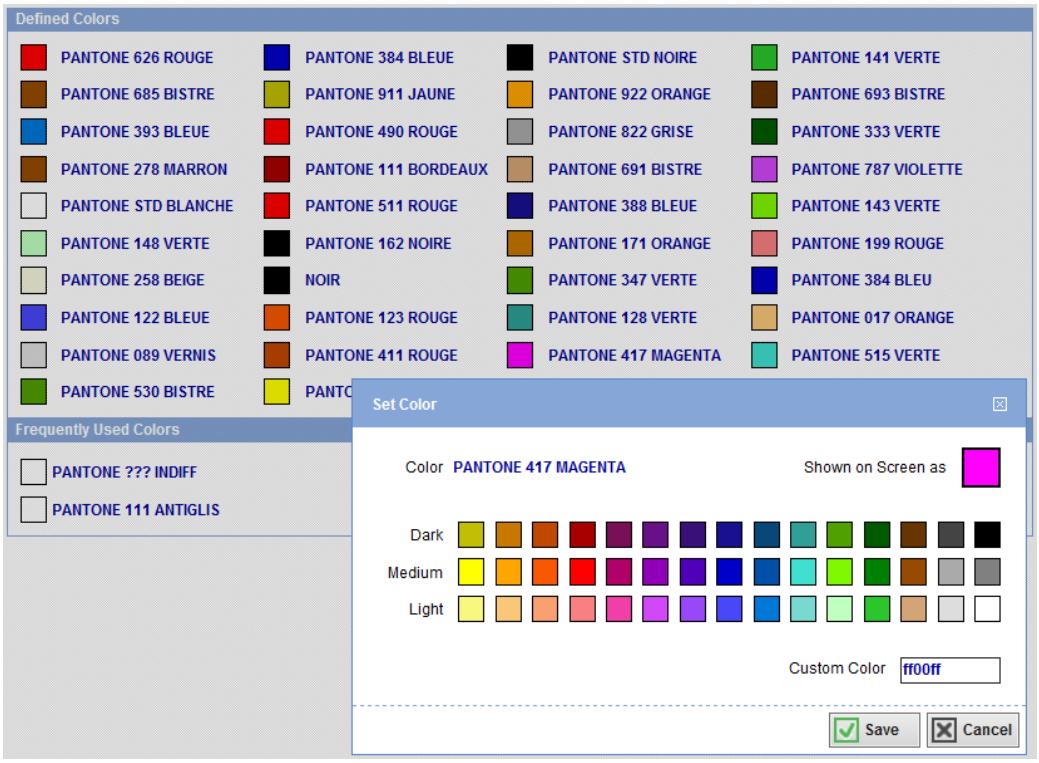


Image 6.69

En cochant une case, un petit menu de couleurs apparaît à l'écran. Un clic sur la couleur souhaitée vous permet de spécifier comme celle-ci sera affichée à l'écran. Aprés la sauvegarde la couleur en question sera affichée parmi les couleurs définies.

Il y a la possibilité de réinitialiser toutes les couleurs : Les couleurs auparavant définies sont listées comme « Couleurs fréquemment utilisées » et peuvent être redéfinies.

Premier passage

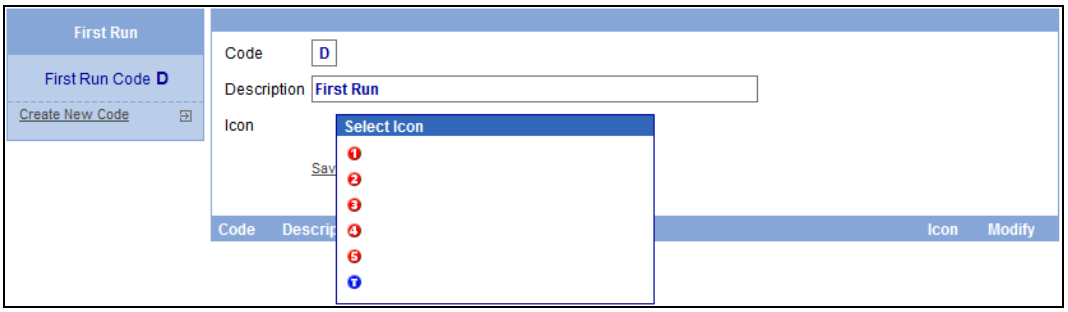


Image 6.70

Il y a plusieurs icônes pour marquer le premier passage. Dans une nouvelle table des spécifications de codes peuvent être attribuées aux textes et/ou à des images et sauvegardées dans le champ de premier passage.

Le programme DOS a été modifié, le champ de premier passage n'est plus un marquage oui/non mais un champ de texte.

Code tolérance délai

Cette fonction permet de spécifier les tolérances délai spéciales pour les conditions de livraison; par exemple:

- 1 jour de tolérance
- livraison express en x jours de travail
- livraison jusqu'à une certaine date etc.

Image 6.71

Le chiffre en haut montre le code à modifier (ici no. 3).

Onduleuse

Paramètres onduleuse

Voir page 264

Options pour le transfert vers l'onduleuse

L'écran affiche les différentes paramètres qu'il faut prendre en considération pour le transfert. (L'option UPDATE est activée). Seulement pour des superviseurs.

Codes qualité pour le transfert à l'onduleuse (variations)

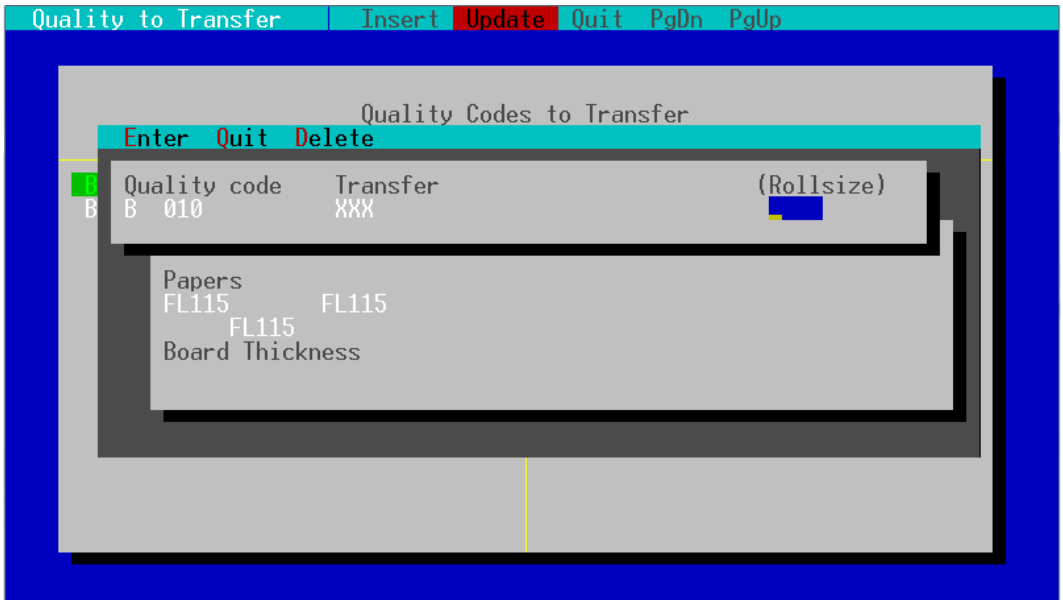


Image 6.72

Règles pour changements de format

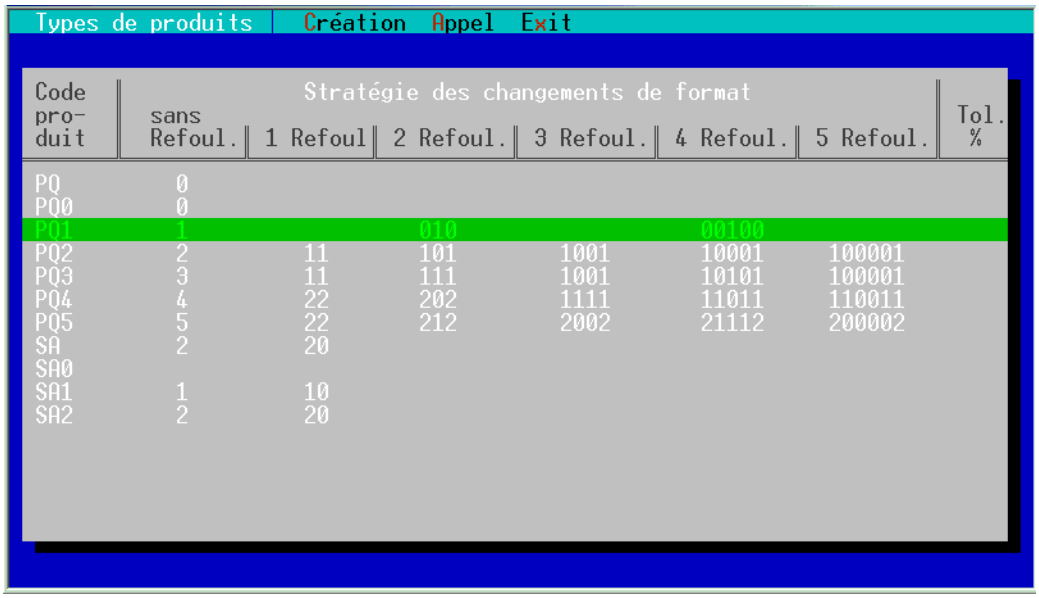


Image 6.73

Pour parfaire son optimisation, PC-Topp.NET se sert des types de produits saisis au niveau de chaque commande. Au moment de la création de celle-ci par saisie ou par transfert du système hôte, le type de produit peut être précisé. Chaque type concerne une famille de produit carton donnée.

En fonction du type indiqué, PC-Topp.NET trouvera dans ce tableau les jeux complémentaires à prendre en compte sur les refouleurs, ainsi que la tolérance de surproduction. Voici un tableau d'exemple. Vous pouvez ajouter les types de produits que vous souhaitez sans aucune limitation.

Dans cet exemple PC-Topp.NET s'autorise

- une rogne de + ou - 1 mm sur la laize (PQ1) s'il n'y a pas de refouleurs
- + ou - 2 mm sur chaque côté si un seul refouleur (code PQ4).

Options étiquettes palettes

A cet écran vous pouvez préciser la formule à utiliser pour chaque programme d'édition d'étiquette palette.

Voici l'écran :

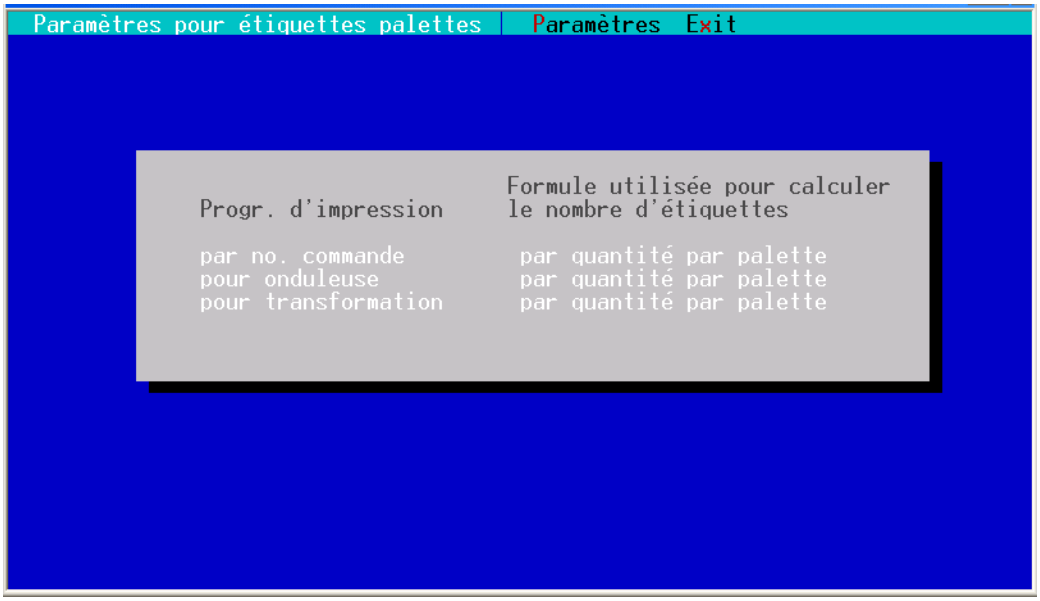


Image 6.74

Par l'option PARAMETRES vous pouvez modifier les données de calcul de chacune des formules utilisées.

► Pour plus d'informations sur les formules différentes voir l'annexe.

Impression multiple – nombre copies

Dans ce programme vous avez la possibilité de choisir le nombre d'exemplaires standard pour chaque document de travail et de production onduleuse et transformation et de positionner par défaut ce document sur
ON / OFF.

Voici l'écran affichant la liste des documents disponibles par catégorie :

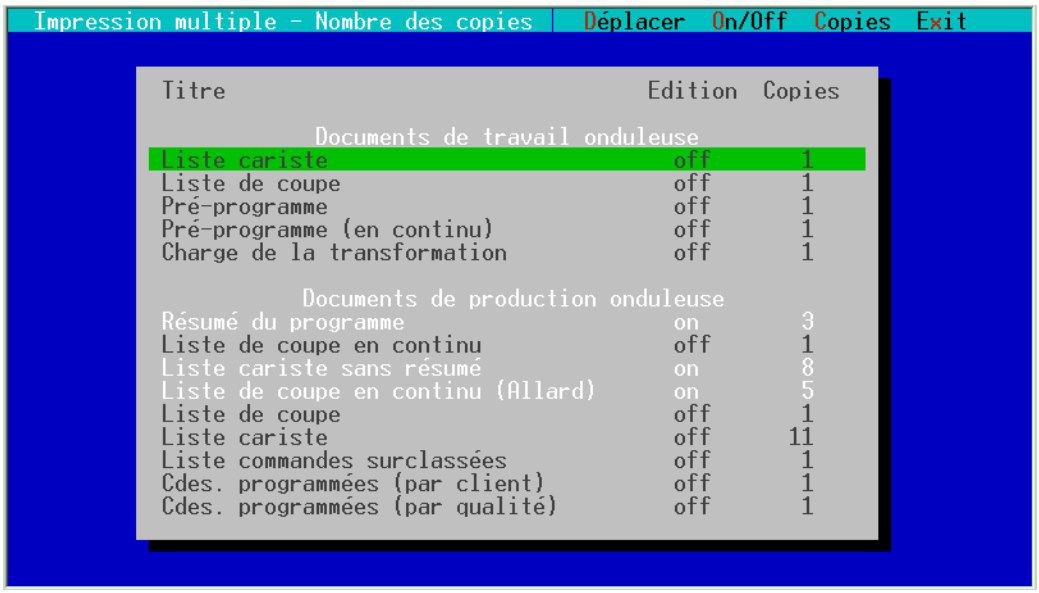

Impression multiple - Nombre des copies | Déplacer On/Off Copies Exit
Titre Edition Copies
Documents de travail onduleuse
Liste cariste off 1
Liste de coupe off 1
Pré-programme off 1
Pré-programme (en continu) off 1
Charge de la transformation off 1
Documents de production onduleuse
Résumé du programme on 3
Liste de coupe en continu off 1
Liste cariste sans résumé on 8
Liste de coupe en continu (Allard) on 5
Liste de coupe off 1
Liste cariste off 11
Liste commandes surclassées off 1
Cdes. programmées (par client) off 1
Cdes. programmées (par qualité) off 1

Image 6.75

Pour changer le nombre de copies d'un document, actionnez l'option COPIES. Une fenêtre de saisie vous permettra d'indiquer le nombre souhaité. Pour positionner un document sur ON ou OFF, marquez-le par le curseur et actionnez l'option ON/OFF; le document s'affichera en blanc (ON) ou en gris (OFF). Cette fonctionnalité vous permet de gagner du temps au moment de l'impression de ces documents en évitant de modifier ces paramètres chaque fois avant d'imprimer.

Organisation des imprimantes

Ce programme permet de gérer les imprimantes. Sur l'écran ci-dessous la liste des groupes de documents est affichée :

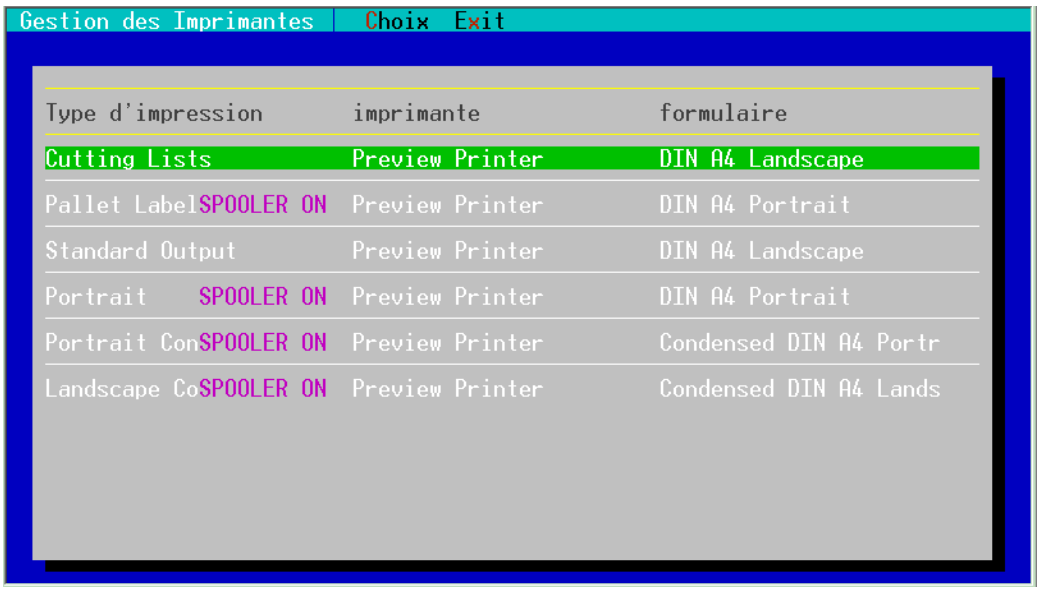

Gestion des Imprimantes | Choix Exit
Type d'impression imprimante formulaire
Cutting Lists Preview Printer DIN A4 Landscape
Pallet LabelSPOOLER ON Preview Printer DIN A4 Portrait
Standard Output Preview Printer DIN A4 Landscape
Portrait SPOOLER ON Preview Printer DIN A4 Portrait
Portrait ConSPOOLER ON Preview Printer Condensed DIN A4 Portr
Landscape CoSPOOLER ON Preview Printer Condensed DIN A4 Lands

Image 6.76

Les données utilisées :

- les listes différentes
- les imprimantes disponibles / en usage
- formulaires disponibles

Cet écran affiche les groupes, les imprimantes utilisées et possibles ainsi que le formulaire utilisé.

Certains groupes peuvent être édités au choix sur deux imprimantes. Pour sélectionner l'une ou l'autre des imprimantes, positionnez le curseur sur l'imprimante voulue et appuyez sur ALT + C (pour CHOIX). L'imprimante sélectionnée ainsi sera allumée (en blanc).

Types de palettes

En cliquant sur MODIFIER, Cette fonctionnalité présente une liste de types de palette, formats, largeur et longueur modifiables.

Tableaux machines

Exemple d'une liste de tableaux machines :

Code	Description	Utilisateur
Tableaux machines de PC-Topp.NET		Créer nouveau tableau machines
00_56	test	bettina fr
cvonly_83		
CVTIMELINE		
MACHVIEW	Machine Monitor	
MMT_14		
mmt_17		
mmt_176		
MMT_32		
mmt_48	MMT	
mmt_49	Multi Machine	dessi_test (machine terminal de
mmt_55		
mmt_71		
mmt_94		
PALMON	EXP	
PALMON1	EXP	
PERSMTVIEW		
PLANNING	Planning Summary	
POVIEW	Plant Overview	
SCVMACH	Plant Summary	
STOCK		

Image 6.77

Ci-dessous, les tableaux machines classiques sont listées :

Tableaux machines classiques	Créer nouveau tableau machines
au	Auxiliary Machines
BS	Mach.Load (Shifts)
ct	Conversion Term.
m1	Machines no print
m2	Machines printing
mp	Machine-Program
pn	New Plantoverview
po	Plant Overview
pt	Machine Load Graph
sn	Snap Shot
ss	Sheets & Shipping
st	Standard Table
tg	Machine Load (TGV)
tt	Horaires Machines

Image 6.78

Pour créer un nouveau tableau machines, cliquez sur « Créer nouveau tableau machines ». Entrez un code et une description. Après, il faut entrer les codes de machine de transfo dans la section Machines de la façon dont vous souhaitez les arranger sur la nouvelle page de tableau machines.

Image 6.79

Dans l'image ci-dessous, vous voyez le détail du tableau de machine mmt_55, les codes machines sont arrangées comme suit :

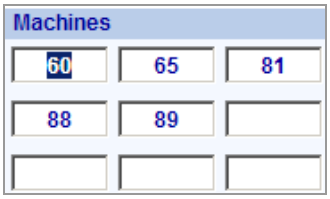


Image 6.80

En démarrant le Terminal multi machines, les machines seront arrangées de la même façon :

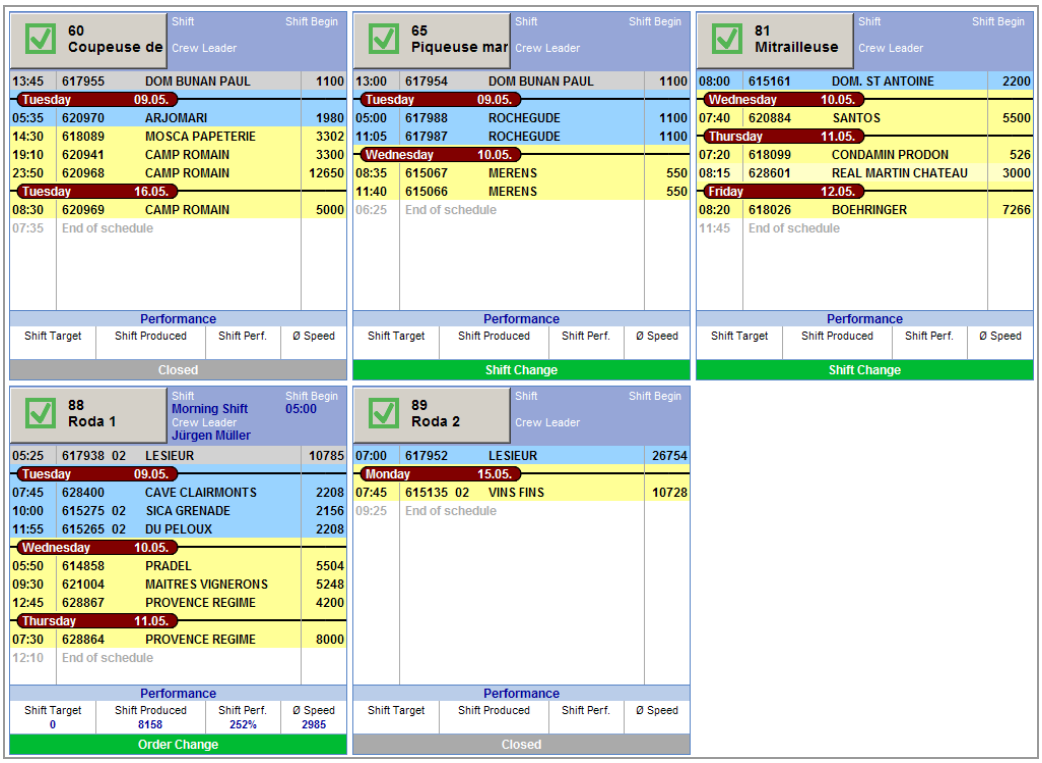


Image 6.81

► Pour plus d'informations voyez le manuel d'instruction de PC-Topp.NET « Le Terminal multi machines ».

Tableaux machines (DOS)

voir page 176.

7. Statistiques

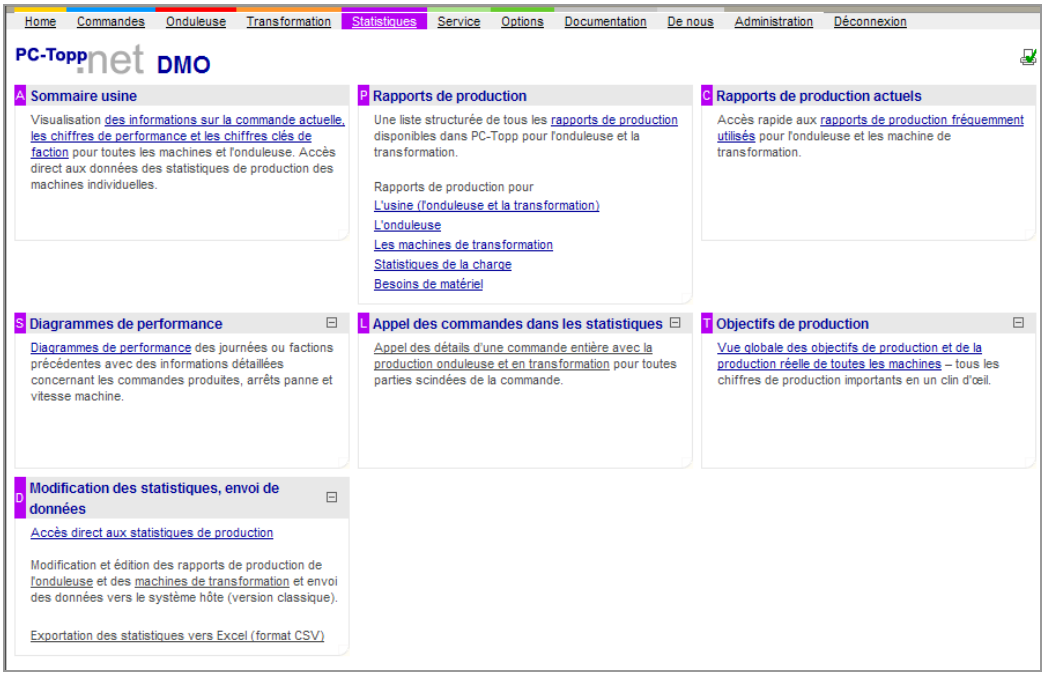

Home
Commandes
Onduleuse
Transformation
Statistiques
Service
Options
Documentation
De nous
Administration
Déconnexion
PC-Topp.net DMO
A Sommaire usine
Visualisation des informations sur la commande actuelle, les chiffres de performance et les chiffres clés de faction pour toutes les machines et l'onduleuse. Accès direct aux données des statistiques de production des machines individuelles.
P Rapports de production
Une liste structurée de tous les rapports de production disponibles dans PC-Topp pour l'onduleuse et la transformation.
Rapports de production pour
L'usine (l'onduleuse et la transformation)
L'onduleuse
Les machines de transformation
Statistiques de la charge
Besoins de matériel
C Rapports de production actuels
Accès rapide aux rapports de production fréquemment utilisés pour l'onduleuse et les machine de transformation.
S Diagrammes de performance
Diagrammes de performance des journées ou factions précédentes avec des informations détaillées concernant les commandes produites, arrêts panne et vitesse machine.
L Appel des commandes dans les statistiques
Appel des détails d'une commande entière avec la production onduleuse et en transformation pour toutes parties scindées de la commande.
T Objectifs de production
Vue globale des objectifs de production et de la production réelle de toutes les machines – tous les chiffres de production importants en un clin d'œil.
D Modification des statistiques, envoi de données
Accès direct aux statistiques de production
Modification et édition des rapports de production de l'onduleuse et des machines de transformation et envoi des données vers le système hôte (version classique).
Exportation des statistiques vers Excel (format CSV)

Image 7.1: L'écran des statistiques de PC-Topp.NET

Sommaire usine

Cette page a été développée pour combiner les statistiques avec la Vue générale de l'atelier et pour remplacer le programme DOS de la Vue globale. Elle permet d'accéder confortablement aux données statistiques par machine.

Le sommaire usine fournit des informations

- sur la commande en cours et son avancement
- sur les données de performance
- sur les chiffres clé de la faction pour toutes les machines (inclus la ou les onduleuse(s)) sur un seul écran

Le « Sommaire usine » vous permet d'appeler directement les données de production des statistiques pour une certaine faction sur une machine particulière.

Image 7.2: Sommaire usine

♦Fonction de la page

Le « Sommaire usine » permet d'accéder les statistiques par machines. Sur l'écran les machines différentes sont affichées, chacune comme une boîte carrée contenant de nombreuses informations sur l'onduleuse et les machines de transformation. Pour être affichée sur cette page une machine doit être configurée dans les statistiques de machine et dans le tableau de machine DOS.

Dans chaque boîte à machines une grande quantité des données s'affiche d'une façon nette et bien structurée. Ci-après vous voyez l'exemple d'une boîte à machines. En cliquant sur le code machine (en haut à gauche) l'horaire de transformation de la machine en question est affichée.

Chaque boîte machine contient les informations suivantes :

L'horaire machine / le plan de production

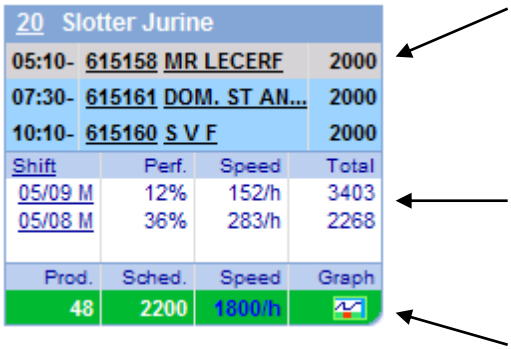


Image 7.3

Structure d'une boîte à machines: Dans la partie en haut jusqu'à trois commandes sont listées montrant l'avancement de la commande.

Le prochain bloc montre les données des factions (performance et vitesse) en question.

En bas les chiffres de production de la faction en cours sont affichés (vue n° 2 de la petite Vue globale sur la page d'accueil). Vitesse en bleue: trop lent, vitesse en rouge: trop vite.

♦ **Affichage machine de**

Une fenêtre à machines contient maximum 3 commandes comme expliqué ci-dessous :

- la commande qui vient d'être produite
- la commande en cours sur cette machine
- la commande suivante sur cette machine

Les champs affichés pour les machines de transformation:

- heure de début
- numéro de commande
- nom de client
- quantité prévue

L'heure de début (en haut à gauche) est affichée comme référence à l'heure actuelle : Les symboles « + », « - » , « * » (un jour plus tôt, deux jours plus tôt etc.) visualisent l'heure de début en relation avec l'heure actuelle.

En cliquant sur la nouvelle icône en haut à droite dans la fenêtre de machine des informations additionnelles sur la commande et le planning seront affichées.

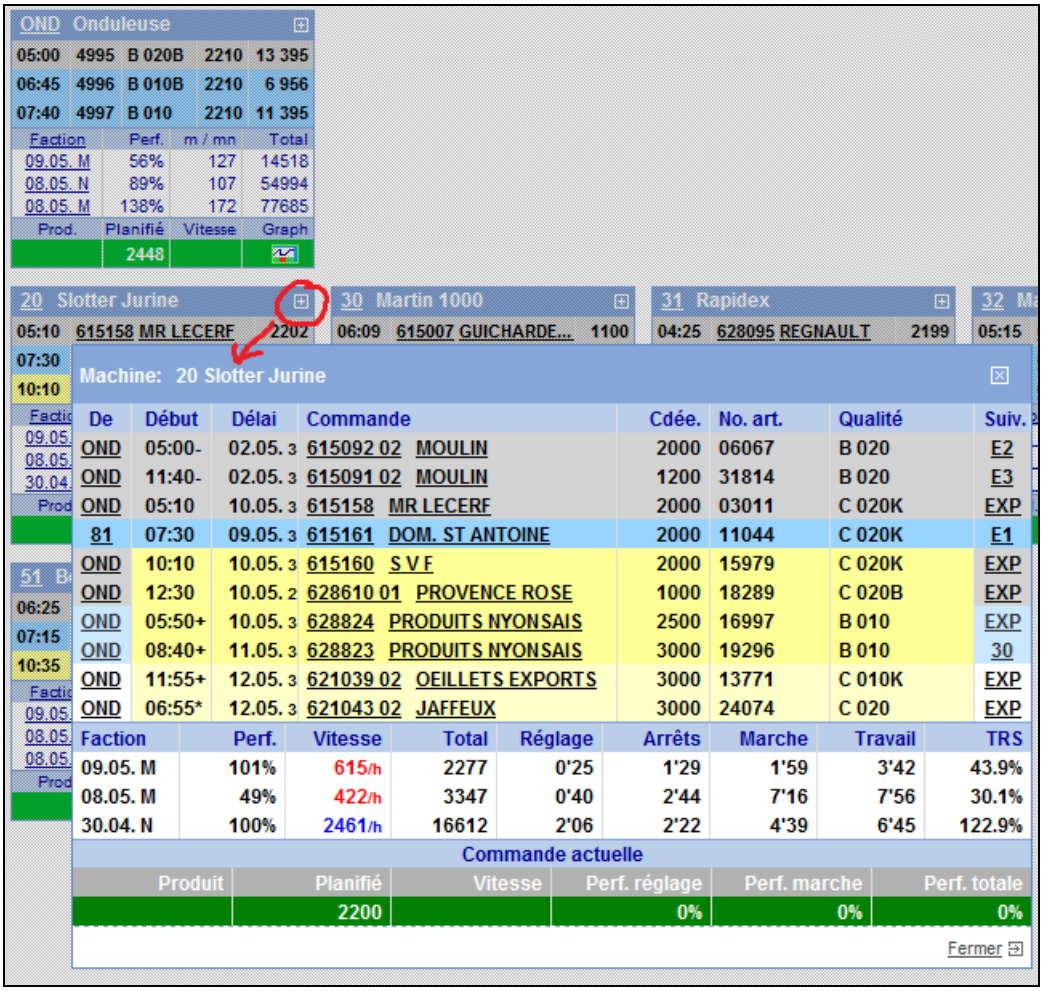


Image 7.4

Des liens

- Cliquer sur le numéro de commande fait apparaître le dialogue de commandes.
- Cliquer sur le nom de client fait apparaître la page des Commandes par client.
- Cliquer sur le code machine fait apparaître l'horaire des machines de la machine sélectionnée.

Les factions

Au-dessous des commandes les factions sont listées (affichage en blanc). Jusqu'à 3 factions peuvent être affichées (et devraient toujours être affichées, excepté des situations de données spéciales et rares).

Les données affichées: Performance, vitesse moyenne et quantité totale produite.

Depuis la machine sélectionnée, vous avez l'accès direct à toutes les factions.

- En cliquant sur le lien « Faction » (partie en haut à gauche) la page Edition du programme de transformation de la machine en question s'affiche, trié par jours d'une semaine. (C'est la même chose pour l'onduleuse).
- En cliquant sur la faction souhaitée (M, A, N, listé en bas) le programme DOS de l'Edition du programme de transformation s'ouvre. Les planificateurs et administrateurs ont le droit d'éditer et de modifier les données, les autres utilisateurs n'ont que d'accès en lecture seule.

Des entrées erronées dans les données de faction

Une date et un code de faction en rouge signalent que les statistiques pour cette faction et pour cette machine ont des entrées erronées.

Il y a plusieurs d'erreurs possibles: La commande est produite hors de la faction ou elle n'a pas d'heure de fin valable ; les programmes onduleuses se chevauchent ; les commandes et les arrêts démarrent ou se terminent *entre* des factions ; il y a des factions sans code de faction etc.

Jusqu'à maintenant, une date de faction rouge ne signalait qu'il y avait une erreur sur quelconque machine, maintenant vous pouvez reconstruire immédiatement sur *quelle machine* l'erreur s'est passé.

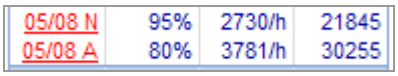


Image 7.5

Exemple ci-dessus : Dans la faction de nuit et celle de l'après-midi il y a eu des erreurs : Ici, la date de faction (mois) a été modifiée de 09 à 08.

En cliquant sur une faction le programme DOS de l'Edition du programme de transformation pour cette machine est lancé avec la bonne faction déjà sélectionnée ce qui facilite l'accès aux données de faction. Le droit de modifier est réservé aux planificateurs et administrateurs; tous les autres utilisateurs reçoivent une version lecture seule.

♦ **Affichage onduleuse**

L'affichage onduleuse contient les trois programmes suivants :

- programme produit
- programme en cours
- programme suivant

Les données affichées: l'heure de début, numéro de programme, qualité, laize et métrage.

La partie en bas de la boîte à machines contient les données de la vue 2 de la petite Vue globale de l'atelier, c.-à-d. la quantité produite, la quantité prévue et la vitesse de la machine.

♦ **Diagrammes de performance**

L'icône en bas à droite de chaque boîte mène aux diagrammes de performance pour la machine concernée.

♦ **Rapports de performance**

Le lien « Afficher rapports de performance d'usine » mène aux rapports de performance d'usine.

Affichage machines individuel

La boîte à outils de la page Sommaire usine permet de choisir entre un paramétrage défaut (« Toutes les machines ») et l'option: « Machines principales » : C'est un groupe de machines pouvant être librement configurées et adaptées à tout besoin des utilisateurs par des administrateurs utilisant le lien « Edit Machine Table ».

Depuis ici, vous pouvez naviguer aux mois précédents ou aux machines différentes.

Le calendrier des factions

Le calendrier des factions peut être accédé par Sommaire usine en cliquant sur le titre **«** Faction **»** dans une box machine.

Il affiche le nombre de contrôles échoués de qualité (s'il y en a) en rouge, à côté de la date de faction. Si toutes les contrôles de qualité ont été exécutées avec « Oui », "OK" est affiché (voir petite image). Les dates des factions virtuelles sont affichées en parenthèses, par exemple (12/06 M).

Le calendrier de faction s'ouvre en cliquant sur « Faction » (à la page Vue globale de l'atelier ».

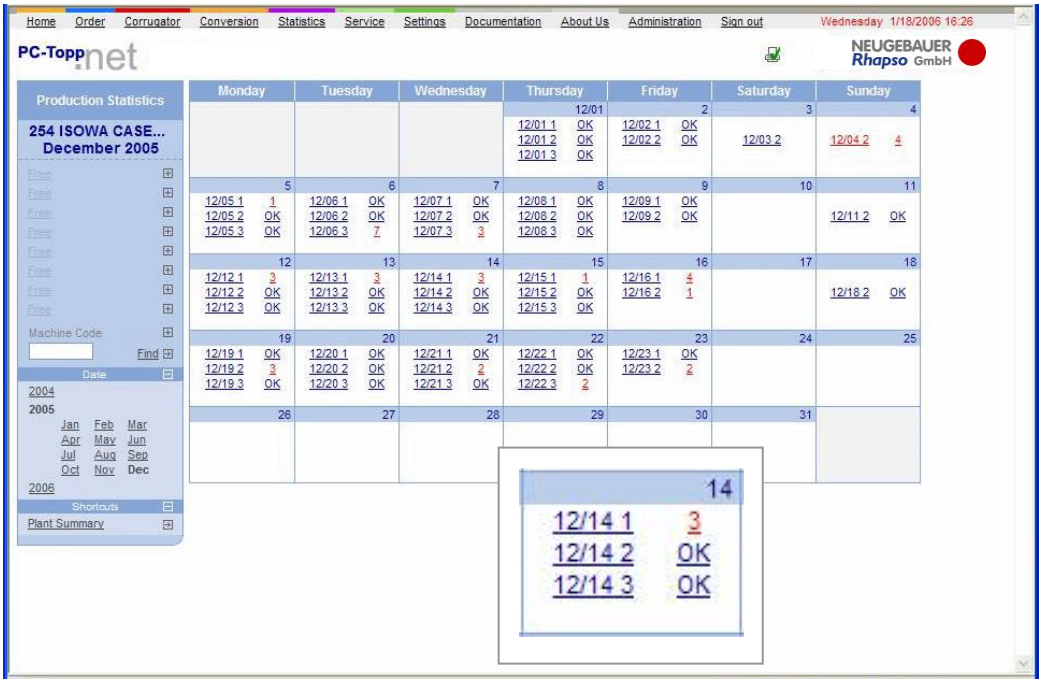


Image 7.6

Rapports de production

Les rapports de production sont utilisés pour:

- Usine (Onduleuse + Transformation)
- Onduleuse
- Machines de Transformation
- Statistiques de la charge
- Autres (Besoin de matériel)

La période de l'évaluation

Les statistiques de PC-Topp.NET offrent un écran facilement à manier pour saisir la période pour le rapport en question:

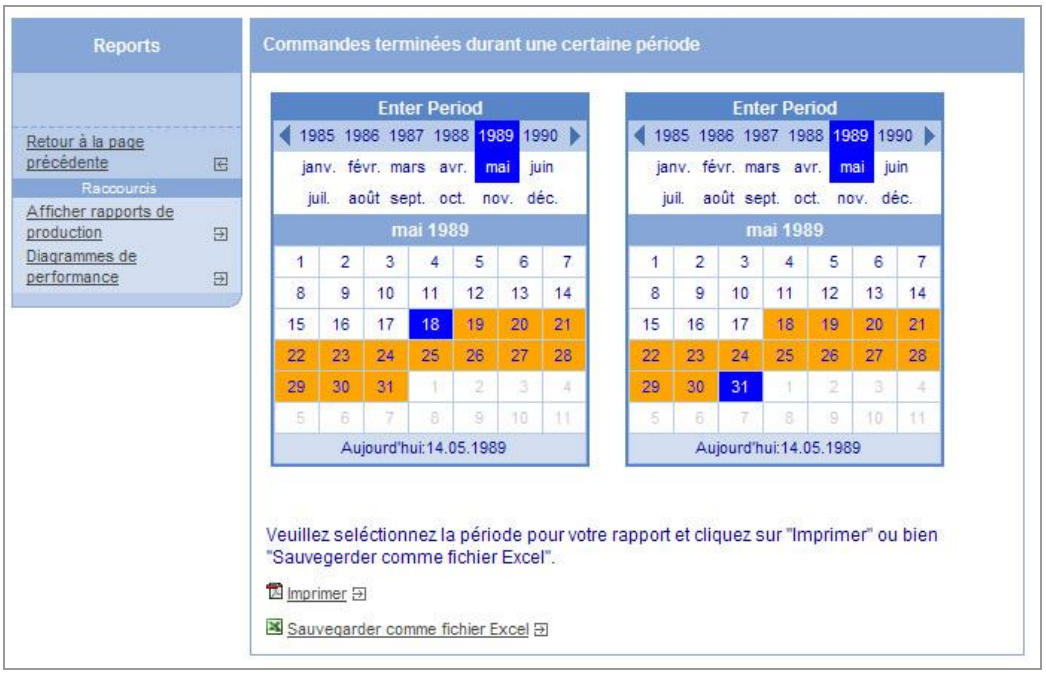

Reports
Retour à la page précédente
Raccourcis
Afficher rapports de production
Diagrammes de performance
Commandes terminées durant une certaine période
Enter Period
1985 1986 1987 1988 1989 1990
janv. févr. mars avr. mai juin
juil. août sept. oct. nov. déc.
mai 1989
Aujourd'hui:14.05.1989
Enter Period
1985 1986 1987 1988 1989 1990
janv. févr. mars avr. mai juin
juil. août sept. oct. nov. déc.
mai 1989
Aujourd'hui:14.05.1989
Veuillez seléctionnez la période pour votre rapport et cliquez sur "Imprimer" ou bien "Sauvegerder comme fichier Excel".
Imprimer
Sauvegarder comme fichier Excel

Image 7.7

Sélectionnez la période de temps souhaitée en cliquant sur la date de début (tableau à gauche) et la date de fin (tableau à droite) à imprimer.

Vous pouvez imprimer le rapport ou bien le sauver dans un fichier EXCEL.

Usine

Cette page contient une série de documents qui vous permet une vue globale de la charge et la performance de l'onduleuse et des machines de transformation. Les flux sortants sont représentés par des périodes de temps sélectionnables. Ils contiennent toutes les machines exigeant d'être planifiées, incl. les totaux par flute avec qualité, machine de transformation, ainsi que le jour ou la semaine de livraison. Certaines programs ont besoin des paramètres additionnels qu'il faut spécifier avant l'impression.

I. Production actuelle

Rapports disponibles:

- Sommaire Usine: Montre les données de performance ainsi que les chiffres clés (voir page 315).
- Objectifs de production: Affichage des objectifs de l'onduleuse et des machines de transformation (voir page 392).
- Diagrammes de performance: Vue globale de la performance des machines (voir page 160).
- Situation des en-cours (voir ci-dessous)

Situation des en-cours

Ce rapport donne une vue globale de la situation actuelle des en-cours pour les machines de transformation. Il est trié par cannelure et contient des informations sur la machine précédente, la date du début commande, le numéro d'article, la qualité, la quantité commandée, le nombre des produits finis et des plaques, superficie et poids, avec le prix par pièce et par valeur.

Situation des en-cours le 11.11.2014 10:48 PC-Topp.net

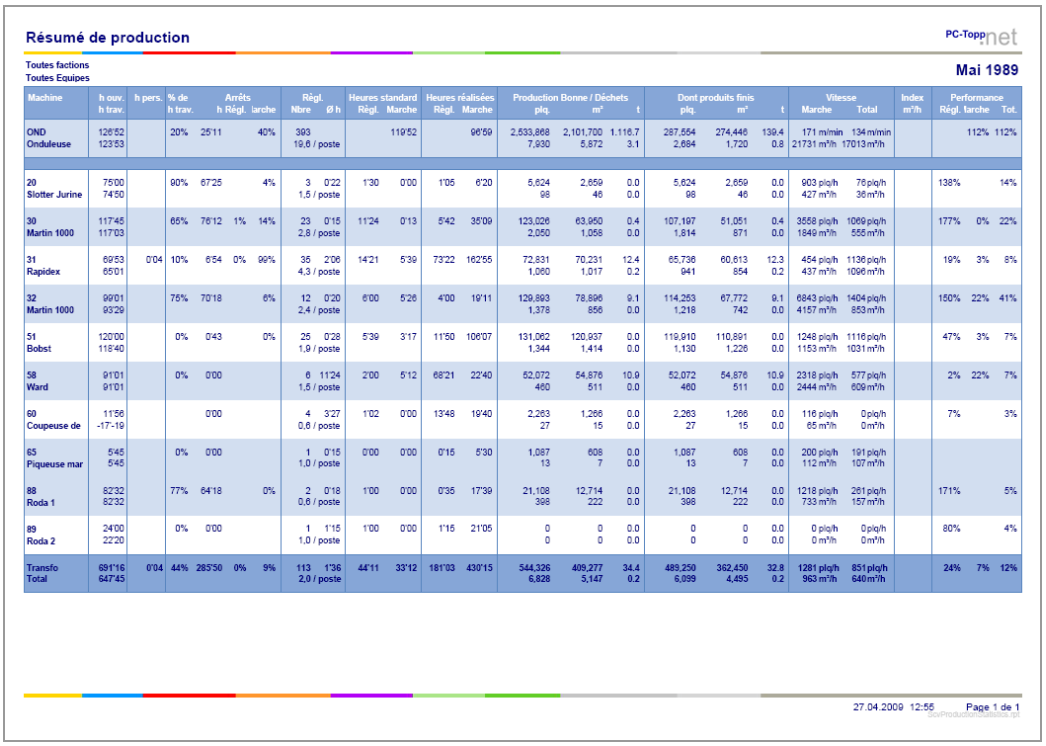
De	Début	Commande		Article	Qualité	Qté cdée.	Produit	Plaques	m²	kg	Coût/pce	Valeur
Carton rigide												
<<<	09.05.	613614	PROCTER & GAMBLE	53270	ASP	90:1	0	0	0			
Total Carton rigide							0	0	0			
B-Cannelure												
PRO	09.05.	613613 4	PROCTER & GAMBLE	53261-4	B 008	80:4	104	26	21	9		
OND	09.05. 06:55	614856	PRADEL	10898	B 020B	10,000:1	10,700	10,700	4,737	2,430		
51	10.05. 05:50	614858	PRADEL	11887	B 006	5,000:4	5,504	2,752	1,068	473		
OND	11.05. 12:35	614858 02	PRADEL	29816	B 020B	5,000:2	5,502	2,751	1,584	813		
OND	09.05. 13:45	615035	PRADEL	08034	B 010B	5,000:1	5,488	5,488	1,958	887		
OND	10.05. 06:45	615039	CORSICA	05160	B 020B	30,000:4	22,888	5,722	5,001	2,565		
20	09.05. 10:00	615091 02	MOULIN	31814	B 020	1,200:1	1,320	1,320	530	277		
32	09.05. 10:00	615092	MOULIN	03407	B 020	8,000:1	8,802	8,802	3,187	1,667		
32	09.05. 10:00	615113	MOULIN	21958	B 020	2,000:1	2,200	2,200	992	519		
32	09.05. 10:00	615113 02	MOULIN	14130	B 020	1,500:1	1,650	1,650	863	451		
51	10.05. 12:45	615135 02	VINS FINS	20204	B 006	10,000:6	10,728	5,364	1,121	497		
31	09.05. 09:30	615185	PANZANI	28798	B 010K	2,500:1	2,750	2,750	7,027	3,183		
OND	09.05. 05:15	615218	NICOLAS NAPOLEON	29389	B 010K	35,000:2	37,452	18,726	14,630	6,627		
51	09.05. 11:55	615265 02	DU PELOUX	11360	B 006	2,000:4	2,208	1,104	516	228		
51	09.05. 10:00	615275 02	SICA GRENADE	01302	B 006	2,000:4	2,156	1,078	526	233		
OND	09.05. 08:00	621010	FRUIDOR	17449	B 010B	10,000:1	1,102	1,102	469	213		
51	09.05. 07:45	628400	CAVE CLAIRMONTS	11392	B 006	2,000:4	2,208	1,104	516	228		
10	09.05. 09:00	628604	TETRA MEDICAL	23324	B 020B	6,000:1	6,601	6,601	6,419	3,293		
10	09.05. 10:30	628882 01	AUBERY	29268	B 006	1,000:1	1,100	1,100	468	207		
10	09.05. 10:30	628882 02	AUBERY	12644	B 006	700:1	802	802	597	264		
10	09.05. 10:30	628882 04	AUBERY	25238	B 010K	800:1	880	880	528	239		
Total B-Cannelure							296,254	230,130	117,343	56,967		

Image 7.8

II. Résumés de production

1. Résumé de production

Résumé de production



Résumé de production

PC-Topp net

Toutes factions
Toutes Equipes

Mai 1989

Machine	h ouv. / h trav.	h pers.	% de h trav.	Arrêts h	Régl.	Marche	Règl. Nbre	Règl. Ø h	Heures standard Règl.	Heures standard Marche	Heures réalisées Règl.	Heures réalisées Marche	Production Bonne / Déchets plq.	m²	t	Dont produits finis plq.	m²	t	Vitesse Marche	Vitesse Total	Index m³/h	Performance Régl.	Performance Marche	Performance Tot.
OND Onduleuse	126'52 / 123'53		20%	25'11		40%	393 / 19,6 / poste			119'52		96'59	2,533,868 / 7,930	2,101,700 / 5,872	1,116.7 / 3.1	287,554 / 2,684	274,446 / 1,720	139.4 / 0.8	171 m/min / 21731 m³/h	134 m/min / 17013 m³/h				112% 112%
20 Slotter Jurine	75'00 / 74'50		90%	67'25		4%	3 / 1,5 / poste	0'22	1'30	0'00	1'05	6'20	5,624 / 98	2,659 / 46	0.0 / 0.0	5,624 / 98	2,659 / 46	0.0 / 0.0	903 plq/h / 427 m³/h	76 plq/h / 36 m³/h		138%		14%
30 Martin 1000	117'45 / 117'03		65%	76'12	1%	14%	23 / 2,8 / poste	0'15	11'24	0'13	5'42	35'09	123,026 / 2,050	63,950 / 1,058	0.4 / 0.0	107,197 / 1,814	51,051 / 871	0.4 / 0.0	3558 plq/h / 1849 m³/h	1069 plq/h / 555 m³/h		177%	0%	22%
31 Rapidex	69'53 / 65'01	0'04	10%	6'54	0%	99%	35 / 4,3 / poste	2'06	14'21	5'39	73'22	162'55	72,831 / 1,060	70,231 / 1,017	12.4 / 0.2	65,736 / 941	60,613 / 854	12.3 / 0.2	454 plq/h / 437 m³/h	1136 plq/h / 1096 m³/h		19%	3%	8%
32 Martin 1000	99'01 / 93'29		75%	70'18		6%	12 / 2,4 / poste	0'20	6'00	5'26	4'00	19'11	129,893 / 1,378	78,896 / 856	9.1 / 0.0	114,253 / 1,218	67,772 / 742	9.1 / 0.0	6843 plq/h / 4157 m³/h	1404 plq/h / 853 m³/h		150%	22%	41%
51 Bobst	120'00 / 118'40		0%	0'43		0%	25 / 1,9 / poste	0'28	5'39	3'17	11'50	106'07	131,062 / 1,344	120,937 / 1,414	0.0 / 0.0	119,910 / 1,130	110,891 / 1,226	0.0 / 0.0	1248 plq/h / 1153 m³/h	1116 plq/h / 1031 m³/h		47%	3%	7%
58 Ward	91'01 / 91'01		0%	0'00			6 / 1,5 / poste	11'24	2'00	5'12	68'21	22'40	52,072 / 460	54,876 / 511	10.9 / 0.0	52,072 / 460	54,876 / 511	10.9 / 0.0	2318 plq/h / 2444 m³/h	577 plq/h / 609 m³/h		2%	22%	7%
60 Coupeuse de	11'56 / -17'19			0'00			4 / 0,6 / poste	3'27	1'02	0'00	13'48	19'40	2,263 / 27	1,266 / 15	0.0 / 0.0	2,263 / 27	1,266 / 15	0.0 / 0.0	116 plq/h / 65 m³/h	0 plq/h / 0 m³/h		7%		3%
65 Piqueuse mar	5'45 / 5'45		0%	0'00			1 / 1,0 / poste	0'15	0'00	0'00	0'15	5'30	1,087 / 13	608 / 7	0.0 / 0.0	1,087 / 13	608 / 7	0.0 / 0.0	200 plq/h / 112 m³/h	191 plq/h / 107 m³/h				
88 Roda 1	82'32 / 82'32		77%	64'18		0%	2 / 0,6 / poste	0'18	1'00	0'00	0'35	17'39	21,108 / 398	12,714 / 222	0.0 / 0.0	21,108 / 398	12,714 / 222	0.0 / 0.0	1218 plq/h / 733 m³/h	261 plq/h / 157 m³/h		171%		5%
89 Roda 2	24'00 / 22'20		0%	0'00			1 / 1,0 / poste	1'15	1'00	0'00	1'15	21'05	0 / 0	0 / 0	0.0 / 0.0	0 / 0	0 / 0	0.0 / 0.0	0 plq/h / 0 m³/h	0 plq/h / 0 m³/h		80%		4%
Transfo Total	691'16 / 647'45	0'04	44%	285'50	0%	9%	113 / 2,0 / poste	1'36	44'11	33'12	181'03	430'15	544,326 / 6,828	409,277 / 5,147	34.4 / 0.2	489,250 / 6,099	362,450 / 4,495	32.8 / 0.2	1281 plq/h / 963 m³/h	851 plq/h / 640 m³/h		24%	7%	12%

27.04.2009 12:55 Page 1 de 1

Image 7.9

Avant l'impression du résumé de production on peut choisir si l'évaluation doit être faite en heures de travail ou bien en heures d'ouverture.

La plupart des résumés de production peuvent être affichés ou imprimées pour toutes les machines ou une machine particulière, par les heures de travail et les heures d'ouverture, par poids en kg ou par palettes.

2. Résumé de production avec personnel

Ce rapport DOS contient des informations sur des heures d'ouverture, des heures de travail, des arrêts, des heures réelles, la production bonne, des passages / h etc.

3. Résumé de production (en plaques et produits)

Contient une vue globale des chiffres clé de l'onduleuse ainsi que des machines de transformation (en plaques et produits, une ligne par machine).

Résume de production (en plaques et produits)

Résumé de production (en plaques et produits) PC-Topp.net

Toutes factions
Toutes équipes

Mai 1989

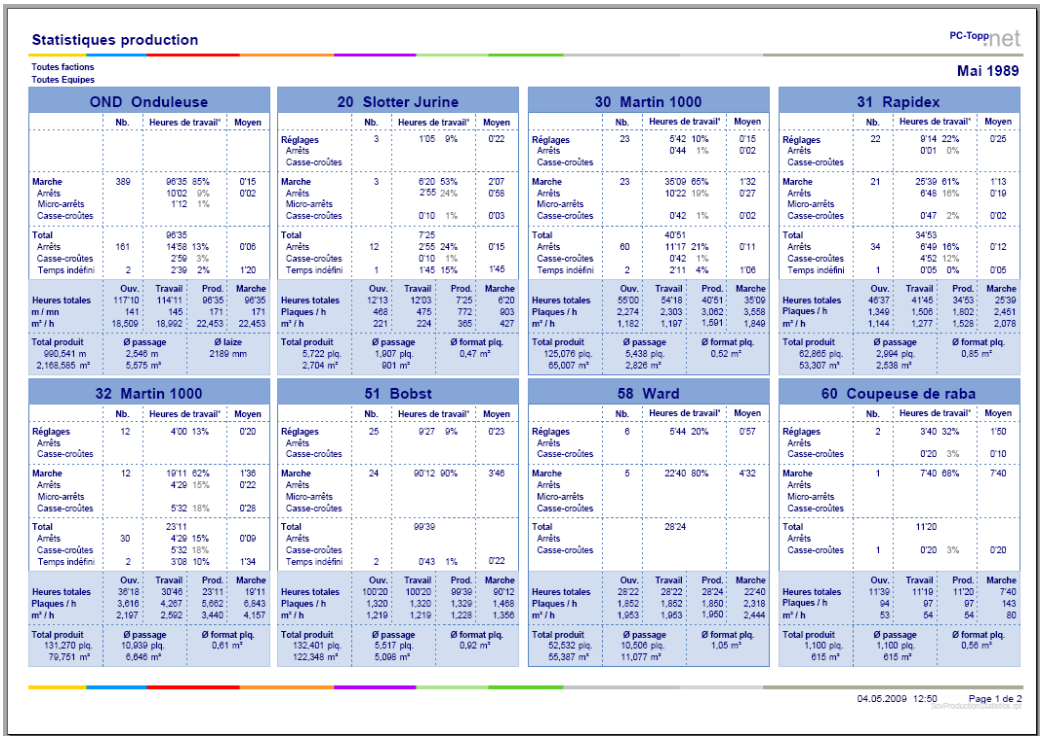
Machine	h ouv. h trav.	h pers.	% de h trav.	Arrêts h	Régl.	Mar.	Réglage Nbre	Ø h	Heures std./réalis. Régl.	Mar.	Production bonne / déchets Plaques	Produits	m²	kg	Dont produits finis Plaques	Produits	m²	kg	Vitesse Mar.	Total	Index m²/h	Performance Régl.	Mar.	Tot.
OND Onduleuse	116'03 113'04		14%	16'29		61%	389 24,3 / poste		119'03 96'35		2,505,563 7,923	2,505,563 7,923	2,088,487 5,867	1,110,559 3,052	287,561 2,677	287,561 2,677	274,451 1,715	139,402 841	171 m/min 21684 m²/h	146m/min 18523m²/h			111%	111%
20 Slotter Jurine	11'21 11'11		33%	3'46		77%	3 0'22 1,5 / poste		1'30 1'05	0'00 6'20	5,624 98	5,624 98	2,659 46	0 0	5,624 98	5,624 98	2,659 46	0 0	903 plq/h 427 m²/h	512plq/h 242m²/h		138%		14%
30 Martin 1000	54'06 53'24		23%	12'33	6%	83%	23 0'15 2,8 / poste		11'24 5'42	0'13 35'09	123,026 2,050	123,026 2,050	63,950 1,058	404 17	107,197 1,814	107,197 1,814	51,051 871	404 17	3558 plq/h 1849 m²/h	2342plq/h 1217m²/h		177%	0%	22%
31 Rapidex	46'31 41'39		16%	6'54	0%	99%	22 0'25 3,1 / poste		9'58 9'06	0'00 25'39	61,932 934	63,566 950	52,498 810	0 0	54,897 817	54,897 817	42,919 648	0 0	2451 plq/h 2078 m²/h	1509plq/h 1280m²/h		109%		23%
32 Martin 1000	35'21 29'49		22%	6'38		68%	12 0'20 2,4 / poste		6'00 4'00	5'26 19'11	129,893 1,378	134,685 1,430	78,896 856	9,116 8	114,253 1,218	114,253 1,218	67,772 742	9,116 8	6843 plq/h 4157 m²/h	4403plq/h 2675m²/h		150%	22%	41%
51 Bobst	99'21 99'21		0%	0'43		0%	25 0'20 1,9 / poste		5'00 8'26	3'17 90'12	131,062 1,344	424,655 4,085	120,937 1,414	0 0	119,910 1,130	400,597 3,627	110,891 1,226	0 0	1468 plq/h 1356 m²/h	1333plq/h 1232m²/h		59%	3%	8%
58 Ward	27'21 27'21		0%	0'00			6 0'47 1,5 / poste		2'00 4'41	5'12 22'40	52,072 460	140,891 1,173	54,876 511	10,898 15	52,072 460	140,891 1,173	54,876 511	10,898 15	2318 plq/h 2444 m²/h	1921plq/h 2025m²/h		42%	22%	26%
60 Coupeuse de	11'15 11'15		0%	0'00			2 1'48 1,0 / poste		0'00 3'35	0'00 7'40	1,087 13	1,087 13	608 7	0 0	1,087 13	1,087 13	608 7	0 0	143 plq/h 80 m²/h	98plq/h 55m²/h				
65 Piqueuse man	5'45 5'45		0%	0'00			1 0'15 1,0 / poste		0'00 0'15	0'00 5'30	1,087 13	1,087 13	608 7	0 0	1,087 13	1,087 13	608 7	0 0	200 plq/h 112 m²/h	191plq/h 107m²/h				
81 Mitrailleuse	5'00 0'00			0'00			0 / poste		0'00 0'00	0'00 0'00	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 plq/h 0 m²/h	0plq/h 0m²/h	0			
88 Roda 1	18'51 18'51		3%	0'37		0%	2 0'18 0,6 / poste		1'00 0'35	0'00 17'39	21,108 398	21,108 398	12,714 222	0 0	21,108 398	21,108 398	12,714 222	0 0	1218 plq/h 733 m²/h	1141plq/h 686m²/h		171%		5%
89 Roda 2	2'00 2'00		0%	0'00			1 1'15 1,0 / poste		1'00 1'15	0'00 0'45	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 plq/h 0 m²/h	0plq/h 0m²/h		80%		50%
Transfo Total	316'52 305'36		11%	36'11	2%	68%	97 0'24 2,0 / poste		37'52 38'40	14'09 230'45	526,891 6,688	915,729 10,210	387,746 4,932	20,419 40	477,235 5,961	846,741 9,171	344,098 4,281	20,419 40	2312 plq/h 1702 m²/h	1746plq/h 1285m²/h		96%	5%	17%

Image 7.10

4. Statistiques de production

Contient un résumé des chiffres clé de la production (un bloc par machine).

Statistiques de production



Statistiques production

PC-Topp.net

Toutes factions
Toutes Equipes

Mai 1989

OND Onduleuse

	Nb.	Heures de travail*		Moyen
Réglages				
Arrêts				
Casse-croûtes				
Marche	389	96'35	85%	0'15
Arrêts		10'02	9%	0'02
Micro-arrêts		1'12	1%	
Casse-croûtes				
Total		96'35		
Arrêts	161	14'58	13%	0'06
Casse-croûtes		2'59	3%	
Temps indéfini	2	2'39	2%	1'20

	Ouv.	Travail	Prod.	Marche
Heures totales	117'10	114'11	96'35	96'35
m / mn	141	145	171	171
m² / h	18,509	18,992	22,453	22,453

Total produit	Ø passage	Ø laize
990,541 m	2,546 m	2189 mm
2,168,585 m²	5,575 m²	

20 Slotter Jurine

	Nb.	Heures de travail*		Moyen
Réglages	3	1'05	9%	0'22
Arrêts				
Casse-croûtes				
Marche	3	6'20	53%	2'07
Arrêts		2'55	24%	0'58
Micro-arrêts				
Casse-croûtes		0'10	1%	0'03
Total		7'25		
Arrêts	12	2'55	24%	0'15
Casse-croûtes		0'10	1%	
Temps indéfini	1	1'45	15%	1'45

	Ouv.	Travail	Prod.	Marche
Heures totales	12'13	12'03	7'25	6'20
Plaques / h	468	475	772	903
m² / h	221	224	365	427

Total produit	Ø passage	Ø format plq.
5,722 plq.	1,907 plq.	0,47 m²
2,704 m²	901 m²	

30 Martin 1000

	Nb.	Heures de travail*		Moyen
Réglages	23	5'42	10%	0'15
Arrêts		0'44	1%	0'02
Casse-croûtes				
Marche	23	35'09	65%	1'32
Arrêts		10'22	19%	0'27
Micro-arrêts				
Casse-croûtes		0'42	1%	0'02
Total		40'51		
Arrêts	60	11'17	21%	0'11
Casse-croûtes		0'42	1%	
Temps indéfini	2	2'11	4%	1'06

	Ouv.	Travail	Prod.	Marche
Heures totales	55'00	54'18	40'51	35'09
Plaques / h	2,274	2,303	3,062	3,558
m² / h	1,182	1,197	1,591	1,849

Total produit	Ø passage	Ø format plq.
125,076 plq.	5,438 plq.	0,52 m²
65,007 m²	2,826 m²	

31 Rapidex

	Nb.	Heures de travail*		Moyen
Réglages	22	9'14	22%	0'25
Arrêts		0'01	0%	
Casse-croûtes				
Marche	21	25'39	61%	1'13
Arrêts		6'48	16%	0'19
Micro-arrêts				
Casse-croûtes		0'47	2%	0'02
Total		34'53		
Arrêts	34	6'49	16%	0'12
Casse-croûtes		4'52	12%	
Temps indéfini	1	0'05	0%	0'05

	Ouv.	Travail	Prod.	Marche
Heures totales	46'37	41'45	34'53	25'39
Plaques / h	1,349	1,506	1,802	2,451
m² / h	1,144	1,277	1,528	2,078

Total produit	Ø passage	Ø format plq.
62,865 plq.	2,994 plq.	0,85 m²
53,307 m²	2,538 m²	

32 Martin 1000

	Nb.	Heures de travail*		Moyen
Réglages	12	4'00	13%	0'20
Arrêts				
Casse-croûtes				
Marche	12	19'11	62%	1'36
Arrêts		4'29	15%	0'22
Micro-arrêts				
Casse-croûtes		5'32	18%	0'28
Total		23'11		
Arrêts	30	4'29	15%	0'09
Casse-croûtes		5'32	18%	
Temps indéfini	2	3'08	10%	1'34

	Ouv.	Travail	Prod.	Marche
Heures totales	36'18	30'46	23'11	19'11
Plaques / h	3,616	4,267	5,662	6,843
m² / h	2,197	2,592	3,440	4,157

Total produit	Ø passage	Ø format plq.
131,270 plq.	10,939 plq.	0,61 m²
79,751 m²	6,646 m²	

51 Bobst

	Nb.	Heures de travail*		Moyen
Réglages	25	9'27	9%	0'23
Arrêts				
Casse-croûtes				
Marche	24	90'12	90%	3'46
Arrêts				
Micro-arrêts				
Casse-croûtes				
Total		99'39		
Arrêts				
Casse-croûtes				
Temps indéfini	2	0'43	1%	0'22

	Ouv.	Travail	Prod.	Marche
Heures totales	100'20	100'20	99'39	90'12
Plaques / h	1,320	1,320	1,329	1,466
m² / h	1,219	1,219	1,228	1,356

Total produit	Ø passage	Ø format plq.
132,401 plq.	5,517 plq.	0,92 m²
122,948 m²	5,098 m²	

58 Ward

	Nb.	Heures de travail*		Moyen
Réglages	6	5'44	20%	0'57
Arrêts				
Casse-croûtes				
Marche	5	22'40	80%	4'32
Arrêts				
Micro-arrêts				
Casse-croûtes				
Total		28'24		
Arrêts				
Casse-croûtes				

	Ouv.	Travail	Prod.	Marche
Heures totales	28'22	28'22	28'24	22'40
Plaques / h	1,852	1,852	1,850	2,318
m² / h	1,953	1,953	1,950	2,444

Total produit	Ø passage	Ø format plq.
52,532 plq.	10,506 plq.	1,05 m²
55,387 m²	11,077 m²	

60 Coupeuse de raba

	Nb.	Heures de travail*		Moyen
Réglages	2	3'40	32%	1'50
Arrêts				
Casse-croûtes		0'20	3%	0'10
Marche	1	7'40	68%	7'40
Arrêts				
Micro-arrêts				
Casse-croûtes				
Total		11'20		
Arrêts				
Casse-croûtes	1	0'20	3%	0'20

	Ouv.	Travail	Prod.	Marche
Heures totales	11'39	11'19	11'20	7'40
Plaques / h	94	97	97	143
m² / h	53	54	54	80

Total produit	Ø passage	Ø format plq.
1,100 plq.	1,100 plq.	0,56 m²
615 m²	615 m²	

04.06.2009 12:50 Page 1 de 2

Image 7.11

5. Production hebdomadaire par jour

Contient des informations sur la production et la vitesse des machines de transformation, pour chaque jour de la semaine, totaux par semaine inclus.

Production hebdomadaire par jour

Production hebdomadaire par jour PC-Topp.net

(Toutes les machines) **Semaine 19/1989**

Onduleuse	Lundi Mètres m/min HT m² m²/h HA Pass. Eff.	Mardi Mètres m/min HT m² m²/h HA Pass. Eff.	Mercredi Mètres m/min HT m² m²/h HA Pass. Eff.	Jeudi Mètres m/min HT m² m²/h HA Pass. Eff.	Vendredi Mètres m/min HT m² m²/h HA Pass. Eff.	Samedi Mètres m/min HT m² m²/h HA Pass. Eff.	Dimanche Mètres m/min HT m² m²/h HA Pass. Eff.	Total semaine Mètres m/min HT m² m²/h HA Pass. Eff.
OND Onduleuse	18,384 22 14'08 40,630 2875 1'06 9 18%	2,448 1224 0'02 5,410 62300 1 950%					132,679 138 16'00 302,861 18929 1'22 76 101%	153,511 85 30'10 348,901 11566 2'28 86 63%
Transformation	**Lundi** Plaques plq / h HT m² m²/h HA Régl. Pass. Eff.	**Mardi** Plaques plq / h HT m² m²/h HA Régl. Pass. Eff.	**Mercredi** Plaques plq / h HT m² m²/h HA Régl. Pass. Eff.	**Jeudi** Plaques plq / h HT m² m²/h HA Régl. Pass. Eff.	**Vendredi** Plaques plq / h HT m² m²/h HA Régl. Pass. Eff.	**Samedi** Plaques plq / h HT m² m²/h HA Régl. Pass. Eff.	**Dimanche** Plaques plq / h HT m² m²/h HA Régl. Pass. Eff.	**Total semaine** Plaques plq / h HT m² m²/h HA Régl. Pass. Eff.
--- Pas d'onduleuse	19,750 7,685 2 2							19,750 7,685 2 2
20 Slotter Jurine	2,277 34 66'54 1,314 20 0'11 1 1 1%						3,347 422 7'56 1,345 170 2'44 2 2 13%	5,624 75 74'50 2,659 36 2'55 3 3 2%
30 Martin 1000	3,536 53 67'00 1,948 29 0'39 2 2 2%						59,455 2477 24'00 29,312 1221 5'31 12 12 25%	62,991 692 91'00 31,260 344 6'10 14 14 8%
31 Rapidex	12,235 510 24'00 18,643 777 0'11 14 12 42%	3'32					22,553 1484 15'24 25,756 1672 2'36 9 9 29%	34,788 810 42'56 44,399 1034 2'47 23 21 34%
32 Martin 1000	2,286 34 67'01 1,021 15 1 1 1%						60,989 3895 15'42 38,998 2484 3'13 7 7 22%	63,275 765 82'43 40,019 484 3'13 8 8 5%
51 Bobst	1,542 68 22'40 1,623 72 2 2 5%						21,025 1314 16'00 20,284 1268 6 6 6%	22,567 584 38'40 21,907 567 8 8 6%
58 Ward	30 0 67'01 48 1 1							30 0 67'01 48 1 1
60 Coupeuse de rab	2,174 95 22'49 1,216 53 3 1 5%	0'16						2,174 1,216 3 1
81 Mitrailleuse	3,680 375 9'49 2,157 220 94%							3,680 2,157
88 Roda 1	8,158 122 67'02 5,884 88							8,158 122 67'02 5,884 88

27.04.2009 12:39 Page 1 de 2

Image 7.12

6. Performance d'usine

Contient les données de production de l'onduleuse et de la transformation.

Performance d'usine

Performance d'usine

PC-Topp.net

Mai 1989

Onduleuse	Temps total Heures de marche (HM) Heures d'arrêts (HA)		Perf.	Passages	m totaux m² totaux Ø m / passage Ø m² / passage	Rogne Rogne totale Ø laize	m / h totaux m / h HM m² / h totaux m² / h HM	m / mn totaux m / mn HM	Single cann. Double cann. Triple cann.		Temps équipe Ø personnel Perf. mach.	Disponibilité Performance Qualité TRS[1]
OND	113'04		105,2 %	389	990.541 m 2.168.609 m² 2.546 m 5.575 m²	3,42 % 74.247 m² 2.189 mm	8.761 m / h 10.256 m / h 19.180 m² / h 22.453 m² / h	146 m / mn 171 m / mn	1.707.761 m² 460.848 m²	169 m / mn 116 m / mn		85,4 % 123,3 % 99,7 % 105,0 %
	96'35	85,4 %										
	16'29	14,6 %										

Machine	Temps total Heures de réglage (HR) Heures de marche (HM) Heures d'arrêts (HA)		Perf. Perf. HR Perf. HM	Passages avec découpe sans découpe Déchets déc.	Prod. bonne tot. m² totaux Ø plq / commande Ø m² / commande	Ø poses Ø format plq.	plq / h totaux plq / h HM plq / h HM+HA	Total m²/h m² / h HM m² / h HM+HA	Single cann. Double cann. Triple cann.	Sans impr. 1 couleur 2 couleurs 3+ couleurs		Temps équipe Ø personnel Perf. mach.	Disponibilité Performance Qualité TRS[1]
20	11'11		13,4 %	3	5.624 plq.		503 plq / h	238 m² / h	5.624 plq.	5.624 plq.	2.659 m²		56,6 %
	1'05	9,7 %	138,4 %		2.659 m²		888 plq / h	420 m² / h					63,9 %
	6'20	56,6 %	0,0 %	3 100,0 %	1.875 plq.	1,00	608 plq / h	287 m² / h					98,3 %
	3'46	33,7 %			886 m²	0,47 m²							35,6 %
30	53'24		21,7 %	23	123.026 plq.		2.304 plq / h	1.198 m² / h	121.939 plq.	123.026 plq.	63.950 m²		65,8 %
	5'42	10,7 %	177,2 %		63.950 m²		3.500 plq / h	1.819 m² / h	1.087 plq.				58,9 %
	35'09	65,8 %	0,4 %	23 100,0 %	5.349 plq.	1,00	2.650 plq / h	1.377 m² / h					98,4 %
	12'33	23,5 %			2.780 m²	0,52 m²							38,2 %
31	41'38		44,0 %	23	62.030 plq.		1.490 plq / h	1.266 m² / h	55.115 plq.	62.030 plq.	52.716 m²		61,8 %
	8'23	20,1 %	124,6 %	1 4,3 %	52.716 m²		2.412 plq / h	2.050 m² / h	6.915 plq.				131,4 %
	25'43	61,8 %	23,6 %	22 95,7 %	2.697 plq.	1,03	1.870 plq / h	1.589 m² / h					79,3 %
	7'32	18,1 %			2.292 m²	0,85 m²							64,4 %
32	29'49		38,3 %	12	129.892 plq.		4.356 plq / h	2.646 m² / h	128.754 plq.	93.342 plq.	58.271 m²		64,3 %
	4'00	13,4 %	150,0 %		78.896 m²		6.771 plq / h	4.113 m² / h	1.138 plq.	36.550 plq.	20.625 m²		107,0 %
	19'11	64,3 %	21,0 %	12 100,0 %	10.824 plq.	1,04	5.488 plq / h	3.334 m² / h					99,0 %
	6'38	22,2 %			6.575 m²	0,61 m²							68,1 %
51	99'21		8,3 %	25	131.058 plq.		1.319 plq / h	1.217 m² / h	88.496 plq.	131.058 plq.	120.937 m²		90,8 %
	8'26	8,5 %	59,2 %		120.937 m²		1.453 plq / h	1.341 m² / h	42.562 plq.				69,7 %
	90'12	90,8 %	3,6 %	25 100,0 %	5.242 plq.	3,24	1.453 plq / h	1.341 m² / h					99,0 %
	0'43				4.837 m²	0,92 m²							62,6 %
58	27'21		26,3 %	6	52.072 plq.		1.904 plq / h	2.006 m² / h	25.290 plq.	52.072 plq.	54.876 m²		82,9 %
	4'41	17,1 %	42,7 %		54.876 m²		2.297 plq / h	2.421 m² / h	26.782 plq.				86,6 %
	22'40	82,9 %	22,9 %	6 100,0 %	8.679 plq.	2,71	2.297 plq / h	2.421 m² / h					99,1 %
	0'00				9.146 m²	1,05 m²							71,2 %
60	11'15		0,0 %	2	1.087 plq.		97 plq / h	54 m² / h	1.087 plq.	1.087 plq.	608 m²		68,1 %
	3'35	31,9 %	0,0 %		608 m²		142 plq / h	79 m² / h					14,1 %
	7'40	68,1 %	0,0 %	2 100,0 %	544 plq.	1,00	142 plq / h	79 m² / h					98,8 %
	0'00				304 m²	0,56 m²							9,5 %

31.01.2011 11:14 Page 1 de 2

Performance d'usine

PC-Topp.net

Mai 1989

Machine	Temps total Heures de réglage (HR) Heures de marche (HM) Heures d'arrêts (HA)		Perf. Perf. HR Perf. HM	Passages avec découpe sans découpe Déchets déc.	Prod. bonne tot. m² totaux Ø plq / commande Ø m² / commande	Ø poses Ø format plq.	plq / h totaux plq / h HM plq / h HM+HA	Total m²/h m² / h HM m² / h HM+HA	Single cann. Double cann. Triple cann.	Sans impr. 1 couleur 2 couleurs 3+ couleurs		Temps équipe Ø personnel Perf. mach.	Disponibilité Performance Qualité TRS[1]
65	5'45		0,0 %	1	1.087 plq.		189 plq / h	106 m² / h	1.087 plq.	1.087 plq.	608 m²		95,7 %
	0'15	4,3 %	0,0 %		608 m²		198 plq / h	111 m² / h					80,0 %
	5'30	95,7 %	0,0 %	1 100,0 %	1.087 plq.	1,00	198 plq / h	111 m² / h					98,8 %
	0'00				608 m²	0,56 m²							75,6 %
81	5'00		0,0 %										
	0'00	0,0 %											
	0'00	0,0 %											
	5'00												
88	18'51		5,3 %	2	21.108 plq.		1.120 plq / h	674 m² / h	21.108 plq.	21.108 plq.	12.714 m²		93,6 %
	0'35	3,1 %	171,4 %		12.714 m²		1.196 plq / h	720 m² / h					86,8 %
	17'39	93,6 %	0,0 %	2 100,0 %	10.554 plq.	1,00	1.196 plq / h	720 m² / h					98,1 %
	0'37				6.357 m²	0,60 m²							79,8 %
89	2'00		50,0 %	1									37,5 %
	1'15	62,5 %	80,0 %										
	0'45	37,5 %	0,0 %	1 100,0 %									
	0'00												

Avis

[1] Disponibilité prend en compte les pertes causées par des arrêts. Calculé comme le ratio des heures de marche et des heures de travail.
Performance prend en compte les pertes de vitesse. Calculé comme le ratio de la vitesse actuelle et la vitesse cible.
Qualité prend en compte les pertes de qualité. Calculé comme le ratio de la quantité bonne produite et la quantité totale produite.

[2] Il n'y a pas de vitesse cible pour cette machine. Ce rapport montre la relation entre la vitesse planning et la vitesse actuelle incluant les arrêts pour calculer la performance. Veuillez renseigner une vitesse cible appropriée pour cette machine afin d'obtenir des valeurs raisonnables.

TRS (taux de rendement synthétique)
TRS est le produit de Disponibilité, Perfomance et Qualité. C'est un excellent moyen de surveiller et améliorer l'efficacité de votre production.

(Source: http://www.oee.com/oee_factors.html)

31.01.2011 11:14 Page 2 de 2

Image 7.13 pages 1 + 2

7. Production par gamme machine

Production par gamme machine

Production par gamme machine[1]

	Total	10	14	20	21	24	30	31	32	41	51	58	60	65	70	81	88	89	Exp.
20	3																		3
Quantité	5,6																		5,6
Superficie	2,6																		2,6
Tonnes																			
% cdes.[2]																			100,0%
% m²																			100,0%
30	24												2	2			1		19
Quantité	123,0												3,0	2,1			10,6		107,2
Superficie	63,9												1,8	3,3			7,6		51,0
Tonnes	0,4																		0,4
% cdes.[2]													8,3%	8,3%			4,1%		79,1%
% m²													2,9%	5,2%			11,9%		79,8%
31	22												2	3					17
Quantité	68,3												6,5	2,1					59,6
Superficie	63,0												3,4	6,1					53,4
Tonnes																			
% cdes.[2]													9,0%	13,6%					77,2%
% m²													5,5%	9,6%					84,8%
32	13															1		1	11
Quantité	147,9															7,1		26,4	114,2
Superficie	78,9															1,5		9,5	67,7
Tonnes	9,1																		9,1
% cdes.[2]																7,6%		7,6%	84,6%
% m²																1,9%		12,1%	85,9%
51	26																6	1	19
Quantité	438,3																27,2	10,5	400,6
Superficie	120,9																8,9	1,1	110,8
Tonnes																			
% cdes.[2]																	23,0%	3,8%	73,0%
% m²																	7,4%	0,9%	91,6%
58	7								1										6
Quantité	140,8																		140,8
Superficie	54,8																		54,8
Tonnes	10,9																		10,9
% cdes.[2]									14,2%										85,7%
% m²																			100,0%
60	2																		2
Quantité	1,0																		1,0
Superficie	0,6																		0,6
Tonnes																			
% cdes.[2]																			100,0%
% m²																			100,0%

Production par gamme machine[1]

	Total	10	14	20	21	24	30	31	32	41	51	58	60	65	70	81	88	89	Exp.
PRO	4						1								2				1
Quantité	40,5						0,1								40,3				0,1
Superficie	20,5						0,0								20,5				0,0
Tonnes	16,3						0,0								16,3				0,0
% cdes.[2]							25,0%								50,0%				25,0%
% m²							0,1%								99,5%				0,3%
Total	564	81	35	35	16	3	83	76	59	4	37	15	4	5	3	4	7	2	95
	5606,2	280,4	851,8	214,4	238,4	81,7	642,9	1052,8	340,8	26,1	494,8	354,8	9,5	4,3	50,9	15,4	37,8	37,0	871,6
	2534,0	273,1	298,0	177,6	58,0	24,9	361,6	440,4	180,8	2,5	150,7	120,3	5,3	9,4	31,1	4,7	16,6	10,6	367,7
	1161,6	137,9	161,4	122,6	28,3	16,9	170,6	229,2	99,6	1,1	83,2	57,9			21,9	2,2			28,0
		14,3%	6,2%	6,2%	2,8%	0,5%	14,7%	13,4%	10,4%	0,7%	6,5%	2,6%	0,7%	0,8%	0,5%	0,7%	1,2%	0,3%	16,8%
		10,7%	11,7%	7,0%	2,2%	0,9%	14,2%	17,3%	7,1%	0,1%	5,9%	4,7%	0,2%	0,3%	1,2%	0,1%	0,6%	0,4%	14,5%

Image 7.14

[1] (voir titre) : Tous les chiffres sont basés sur la bonne production. La quantité et les m² sont données en multiples of 1000.

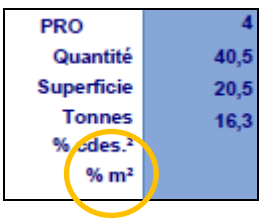


Image 7.15

[2] Pourcentage des commandes (resp. m²) qui vont de la machine en question à une machine particulière dans la séquence des machines.

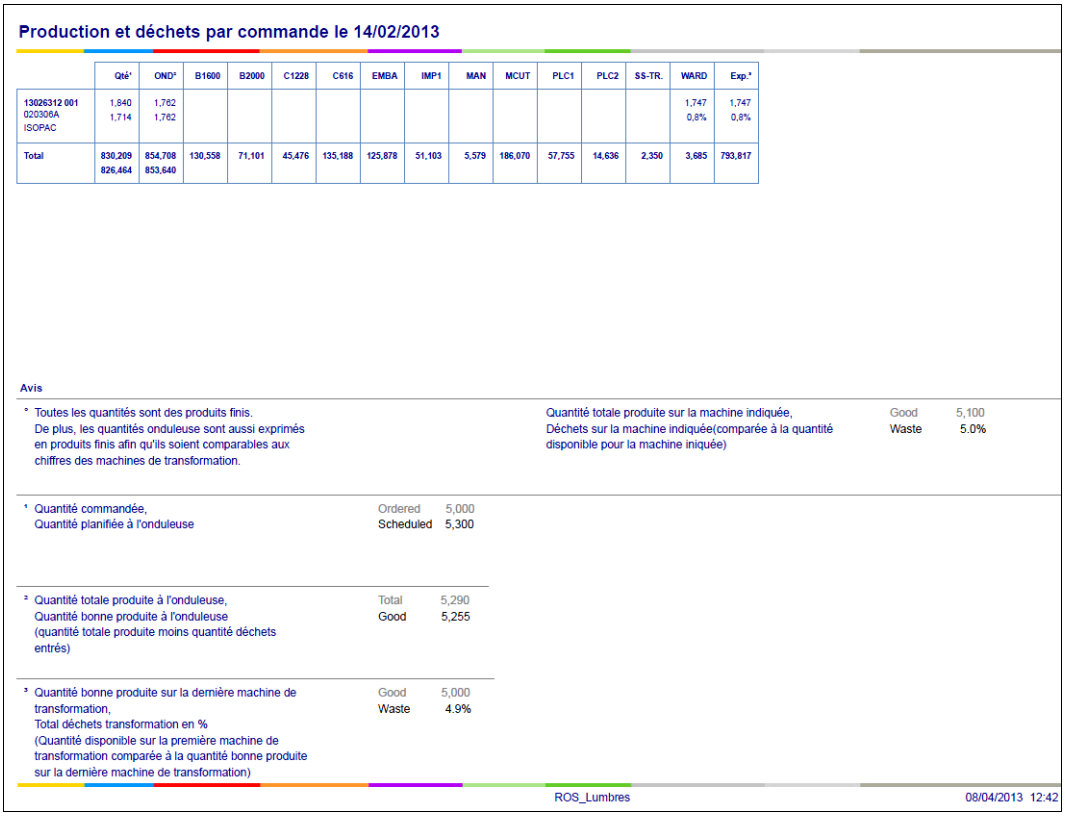
8. Production et déchets par commande

Ce rapport contient une liste de commandes produites avec des quantités bonnes et des chiffres de déchets pour chaque commande ainsi que des totaux.

Production et déchets par commande

Production et déchets par commande le 14/02/2013

	Qté¹	OND²	B1600	B2000	C1228	C616	EMBA	IMP1	MAN	MCUT	PLC1	PLC2	SS-TR.	WARD	Exp.³
12126396 001 AMERICAN CLOTHING	5,850 6,035	6,050 6,050			5,655 6,5%										5,655 6,5%
12127104 001 111340A GROUPE	5,200 4,244	5,832 5,776		2,460 57,4%							2,182 3,7%				2,182 62,2%
12127104 001 **a**	7,280 7,320	7,698 7,694		6,788 2,4%				6,960 9,4%			6,716 1,0%				6,716 12,5%
12127105 001 111338D GROUPE	6,600 7,930	7,942 7,940		7,133 -23,9%				5,754 27,5%				5,400 19,7%			5,400 31,9%
12127106 001 103341E PFIZER AH	12,000 12,111	12,398 12,398								11,342 8,5%	11,258 0,7%				11,258 9,2%
12127179 001 120101A DISTRIPACK	5,040 5,216	5,532 5,532					3,640 4,7%								3,640 4,7%
12127179 001 **a**	5,040 3,936	3,978 3,978			3,904 27,4%										3,904 27,4%
12127181 001 120101A DISTRIPACK	5,040 5,182	6,072 6,072			0 100,0%										0 100,0%
12127181 001 **a**					7,295 -20,3%										7,295 -20,3%
13015791 001 SERVIBOX	840 977	975 975													975
13016249 001 111336D GROUPE	5,280 6,292	8,476 8,476		3,624 57,2%							3,547 2,1%				3,547 58,1%
13016249 001 **a**	5,280 2,790	3,312 3,312		3,028 2,9%				3,120 5,5%			2,927 3,3%				2,927 11,4%



Production et déchets par commande le 14/02/2013

	Qté¹	OND²	B1600	B2000	C1228	C616	EMBA	IMP1	MAN	MCUT	PLC1	PLC2	SS-TR.	WARD	Exp.*
13026312 001 020306A ISOPAC	1,840 1,714	1,762 1,762												1,747 0,8%	1,747 0,8%
Total	830,209 826,464	854,708 853,640	130,558	71,101	45,476	135,188	125,878	51,103	5,579	186,070	57,755	14,636	2,350	3,685	793,817

Avis

° Toutes les quantités sont des produits finis.
De plus, les quantités onduleuse sont aussi exprimés en produits finis afin qu'ils soient comparables aux chiffres des machines de transformation.

Quantité totale produite sur la machine indiquée, Good 5,100
Déchets sur la machine indiquée(comparée à la quantité disponible pour la machine iniquée) Waste 5.0%

¹ Quantité commandée, Ordered 5,000
Quantité planifiée à l'onduleuse Scheduled 5,300

² Quantité totale produite à l'onduleuse, Total 5,290
Quantité bonne produite à l'onduleuse Good 5,255
(quantité totale produite moins quantité déchets entrés)

³ Quantité bonne produite sur la dernière machine de transformation, Good 5,000
Total déchets transformation en % Waste 4.9%
(Quantité disponible sur la première machine de transformation comparée à la quantité bonne produite sur la dernière machine de transformation)

ROS_Lumbres 08/04/2013 12:42

Image 7.16 1ère et dernière page

9. Rapport de déchets

Permet une vue globale de tous les déchets se présentant pendant la production. Contient un résumé avec les totaux pour l'usine entière par onduleuse et machine de transformation.

Rapport de déchets

Rapport de déchets PC-Topp.net

Mai 1989

	Usine				OND Onduleuse				
	Pass.	Produits finis	m²		Pass.	Plaques	m²		
De la machine précédente		1.565.716	1.039.104						
Déchets avant la machine	9,1%	33.531	31.140						
Réalisé plus que disp.	0,0%	0	0						
A l'entrée machine		1.532.185	1.007.964	Production brute	389	2.513.486	2.168.609		
Déchets réglage	ø 0	36	17	Déchets de rogne	3,4%		74.255		
Déchets de passage	1,1%		10.724	Déchets de plaques	0,3%	7.923	5.867		
Déchets de production	1,1%		10.741	Déchets de production	3,7%	7.923	80.122		
Production bonne			997.223	Production bonne		2.505.563	2.088.487		
Déchets découpe				Déchets avant la coupeuse			12.720		

	20 Slotter Jurine			30 Martin 1000			31 Rapidex			32 Martin 1000			51 Bobst		
	Pass.	Produits	m²	Pass.	Produits	m²	Pass.	Produits	m²	Pass.	Produits	m²	Pass.	Produits	m²
De la machine précédente								69.313	63.854						
Déchets avant la machine		0	0				12,6%	4.797	10.560						
Réalisé plus que disp.		0	0				0,0%								
A l'entrée machine	3	5.722	2.703	23	125.076	64.995	22	64.516	53.294	12	136.114	79.742	25	428.739	122.329
Déchets réglage	ø 5	14	8												
Déchets de passage	1,3%	84	36	1,6%	2.050	1.046	1,5%	950	796	1,1%	1.429	850	1,1%	4.084	1.397
Déchets de production	1,6%	98	44	1,6%	2.050	1.046	1,5%	950	796	1,1%	1.429	850	1,1%	4.084	1.397
Production bonne		5.624	2.659		123.026	63.949		63.566	52.498		134.685	78.892		424.655	120.932
Déchets découpe															

	58 Ward			60 Coupeuse de raba			65 Piqueuse manuell			88 Roda 1			89 Roda 2		
	Pass.	Produits	m²	Pass.	Produits	m²	Pass.	Produits	m²	Pass.	Produits	m²	Pass.	Produits	m²
De la machine précédente					3.080	1.896								26.754	19.298
Déchets avant la machine		0	0	00,0%	1.980	1.282							00,0%	26.754	19.298
Réalisé plus que disp.		0	0	0,0%									0,0%		
A l'entrée machine	6	142.064	55.383	2	1.100	614	1	1.100	615	2	21.506	12.933	1	0	0
Déchets réglage	ø 4	22	9												
Déchets de passage	0,9%	1.151	499				1,1%	13	7	1,7%	398	220			
Déchets de production	0,9%	1.173	508	1,0%	13	6	1,1%	13	7	1,7%	398	220			
Production bonne		140.891	54.875		1.087	608		1.087	608		21.108	12.713			
Déchets découpe															

Image 7.17

10. Résumé des arrêts

Contient des informations sur les arrêts sur l'onduleuse et les machines de transformation, avec l'affichage des indicateurs optionnels « Lié à la commande / la machine / à l'opérateur ».

Ici: L'onduleuse.

Résumé des arrêts

Résumé des arrêts PC-Topp.net

OND Onduleuse Toutes factions / Toutes équipes **Mai 1989**

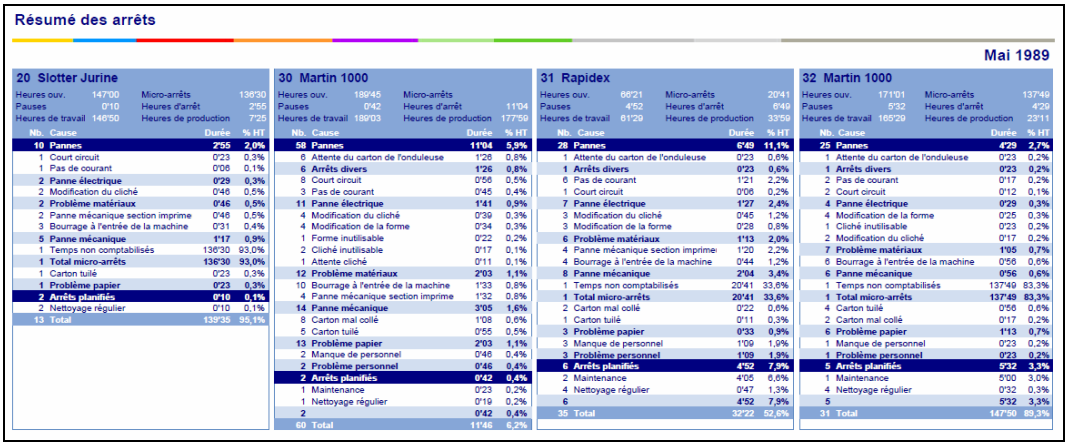
Heures ouv.	611'47	Micro-arrêts	498'27	81,9%
Pauses	2'59	Heures d'arrêt	13'20	2,2%
Heures de travail	608'48	Heures de production	97'01	15,9%

Nb.	Cause	Durée Total	Durée Moy.	HT 608'48	HA 511'47	Lié à cde.	Lié à machine	Lié à opérat.	Non déf.
Pannes									
34	Bourrage coupeuse auxiliaire	4'04	0'07	0,7%	0,8%				4'04
33	Changement de cannelure	2'31	0'05	0.4%	0,5%				2'31
10	Pas de courant	2'12	0'13	0.4%	0.4%				2'12
23	Nettoyage double face	1'52	0'05	0.3%	0.4%				1'52
8	Panne double face	1'25	0'11	0.2%	0.3%				1'25
16	Court circuit	1'02	0'04	0.2%	0.2%				1'02
1	Panne presse a balles	0'14	0'14	0.0%	0.0%				0'14
125	**Pannes onduleuse**	**13'20**	**0'06**	**2.2%**	**2.6%**				**13'20**
7	Micro Arrêts 1 min	0'07	0'01	0.0%	0.0%				0'07
9	Micro Arrêts 2 min	0'18	0'02	0.0%	0.1%				0'18
6	Micro Arrêts 3 min	0'18	0'03	0,0%	0,1%				0'18
0	Micro Arrêts 3 min								
6	Micro Arrêts 4 min	0'24	0'04	0.1%	0.1%				0'24
1	Micro Arrêts 5 min	0'05	0'05	0.0%	0.0%				0'05
2	Temps non comptabilisés	497'15	248'38	81.7%	97.2%				497'15
31	**Total micro-arrêts**	**498'27**	**16'05**	**81.9%**	**97.4%**				**498'27**
Arrêts planifiés									
1	Maintenance	0'52	0'52	0.1%	0.2%				0'52
1	**Arrêts maintenance**	**0'52**	**0'52**	**0.1%**	**0.2%**				**0'52**
3	Nettoyage régulier	2'07	0'42	0,3%	0,4%				2'07
3	**Arrêts nettoyage**	**2'07**	**0'42**	**0.3%**	**0.4%**				**2'07**
160	Total arrêts	514'46	3'13	84,6%	100,0%				514'46

Image 7.18

11. Résumé des arrêts (4 colonnes)

Le résumé d'arrêts fournit de l'information importante sur l'onduleuse et les machines de transformation.



Résumé des arrêts

Mai 1989

20 Slotter Jurine

Heures ouv.	147'00	Micro-arrêts	136'30
Pauses	0'10	Heures d'arrêt	2'55
Heures de travail	146'50	Heures de production	7'25

Nb.	Cause	Durée	% HT
10	**Pannes**	**2'55**	**2,0%**
1	Court circuit	0'23	0,3%
1	Pas de courant	0'06	0,1%
2	**Panne électrique**	**0'29**	**0,3%**
2	Modification du cliché	0'46	0,5%
2	**Problème matériaux**	**0'46**	**0,5%**
2	Panne mécanique section imprime	0'46	0,5%
3	Bourrage à l'entrée de la machine	0'31	0,4%
5	**Panne mécanique**	**1'17**	**0,9%**
1	Temps non comptabilisés	136'30	93,0%
1	**Total micro-arrêts**	**136'30**	**93,0%**
1	Carton tuilé	0'23	0,3%
1	**Problème papier**	**0'23**	**0,3%**
2	**Arrêts planifiés**	**0'10**	**0,1%**
2	Nettoyage régulier	0'10	0,1%
13	Total	139'35	95,1%

30 Martin 1000

Heures ouv.	189'45	Micro-arrêts	
Pauses	0'42	Heures d'arrêt	11'04
Heures de travail	189'03	Heures de production	177'59

Nb.	Cause	Durée	% HT
58	**Pannes**	**11'04**	**5,9%**
6	Attente du carton de l'onduleuse	1'26	0,8%
6	**Arrêts divers**	**1'26**	**0,8%**
8	Court circuit	0'56	0,5%
3	Pas de courant	0'45	0,4%
11	**Panne électrique**	**1'41**	**0,9%**
4	Modification du cliché	0'39	0,3%
4	Modification de la forme	0'34	0,3%
1	Forme inutilisable	0'22	0,2%
2	Cliché inutilisable	0'17	0,1%
1	Attente cliché	0'11	0,1%
12	**Problème matériaux**	**2'03**	**1,1%**
10	Bourrage à l'entrée de la machine	1'33	0,8%
4	Panne mécanique section imprime	1'32	0,8%
14	**Panne mécanique**	**3'05**	**1,6%**
8	Carton mal collé	1'08	0,6%
5	Carton tuilé	0'55	0,5%
13	**Problème papier**	**2'03**	**1,1%**
2	Manque de personnel	0'46	0,4%
2	**Problème personnel**	**0'46**	**0,4%**
2	**Arrêts planifiés**	**0'42**	**0,4%**
1	Maintenance	0'23	0,2%
1	Nettoyage régulier	0'19	0,2%
2		**0'42**	**0,4%**
60	Total	11'46	6,2%

31 Rapidex

Heures ouv.	66'21	Micro-arrêts	20'41
Pauses	4'52	Heures d'arrêt	6'49
Heures de travail	61'29	Heures de production	33'59

Nb.	Cause	Durée	% HT
28	**Pannes**	**6'49**	**11,1%**
1	Attente du carton de l'onduleuse	0'23	0,6%
1	**Arrêts divers**	**0'23**	**0,6%**
6	Pas de courant	1'21	2,2%
1	Court circuit	0'06	0,2%
7	**Panne électrique**	**1'27**	**2,4%**
3	Modification du cliché	0'45	1,2%
3	Modification de la forme	0'28	0,8%
6	**Problème matériaux**	**1'13**	**2,0%**
4	Panne mécanique section imprime	1'20	2,2%
4	Bourrage à l'entrée de la machine	0'44	1,2%
8	**Panne mécanique**	**2'04**	**3,4%**
1	Temps non comptabilisés	20'41	33,6%
1	**Total micro-arrêts**	**20'41**	**33,6%**
2	Carton mal collé	0'22	0,6%
1	Carton tuilé	0'11	0,3%
3	**Problème papier**	**0'33**	**0,9%**
3	Manque de personnel	1'09	1,9%
3	**Problème personnel**	**1'09**	**1,9%**
6	**Arrêts planifiés**	**4'52**	**7,9%**
2	Maintenance	4'05	6,6%
4	Nettoyage régulier	0'47	1,3%
6		**4'52**	**7,9%**
35	Total	32'22	52,6%

32 Martin 1000

Heures ouv.	171'01	Micro-arrêts	137'49
Pauses	5'32	Heures d'arrêt	4'29
Heures de travail	165'29	Heures de production	23'11

Nb.	Cause	Durée	% HT
25	**Pannes**	**4'29**	**2,7%**
1	Attente du carton de l'onduleuse	0'23	0,2%
1	**Arrêts divers**	**0'23**	**0,2%**
2	Pas de courant	0'17	0,2%
2	Court circuit	0'12	0,1%
4	**Panne électrique**	**0'29**	**0,3%**
4	Modification de la forme	0'25	0,3%
1	Cliché inutilisable	0'23	0,2%
2	Modification du cliché	0'17	0,2%
7	**Problème matériaux**	**1'05**	**0,7%**
6	Bourrage à l'entrée de la machine	0'56	0,6%
6	**Panne mécanique**	**0'56**	**0,6%**
1	Temps non comptabilisés	137'49	83,3%
1	**Total micro-arrêts**	**137'49**	**83,3%**
4	Carton tuilé	0'56	0,6%
2	Carton mal collé	0'17	0,2%
6	**Problème papier**	**1'13**	**0,7%**
1	Manque de personnel	0'23	0,2%
1	**Problème personnel**	**0'23**	**0,2%**
5	**Arrêts planifiés**	**5'32**	**3,3%**
1	Maintenance	5'00	3,0%
4	Nettoyage régulier	0'32	0,3%
5		**5'32**	**3,3%**
31	Total	147'50	89,3%

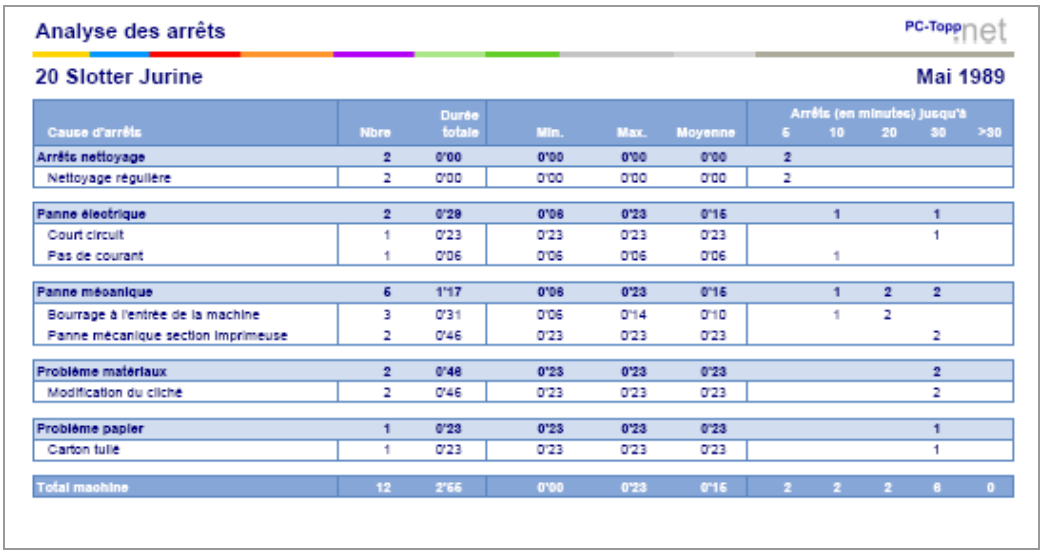
Image 7.19

12. Analyse des arrêts

Analyse d'arrêts pour l'onduleuse et les machines de transformation, avec des informations sur le nombre, la durée et les totaux par cause d'arrêt.

Exemple: Machine 20

Analyse des arrêts



Analyse des arrêts

PC-Topp.net

20 Slotter Jurine

Mai 1989

Cause d'arrêts	Nbre	Durée totale	Min.	Max.	Moyenne	Arrêts (en minutes) jusqu'à 5	10	20	30	>30
Arrêts nettoyage	**2**	**0'00**	**0'00**	**0'00**	**0'00**	**2**				
Nettoyage régulière	2	0'00	0'00	0'00	0'00	2				
Panne électrique	**2**	**0'29**	**0'06**	**0'23**	**0'15**		**1**		**1**	
Court circuit	1	0'23	0'23	0'23	0'23				1	
Pas de courant	1	0'06	0'06	0'06	0'06		1			
Panne mécanique	**6**	**1'17**	**0'06**	**0'23**	**0'15**		**1**	**2**	**2**	
Bourrage à l'entrée de la machine	3	0'31	0'06	0'14	0'10		1	2		
Panne mécanique section imprimeuse	2	0'46	0'23	0'23	0'23				2	
Problème matériaux	**2**	**0'46**	**0'23**	**0'23**	**0'23**				**2**	
Modification du cliché	2	0'46	0'23	0'23	0'23				2	
Problème papier	**1**	**0'23**	**0'23**	**0'23**	**0'23**				**1**	
Carton tuile	1	0'23	0'23	0'23	0'23				1	
Total machine	**12**	**2'66**	**0'00**	**0'23**	**0'15**	**2**	**2**	**2**	**6**	**0**

Image 7.20

13. Analyse des causes d'arrêt

Analyse graphique des causes d'arrêt pour l'onduleuse et la transformation par machine avec des informations sur le nombre d'arrêts ainsi que la durée totale et moyenne pour la période sélectionnée : Jour, semaine, mois ou faction. (Ici : par jour).

Analyse des causes d'arrêt

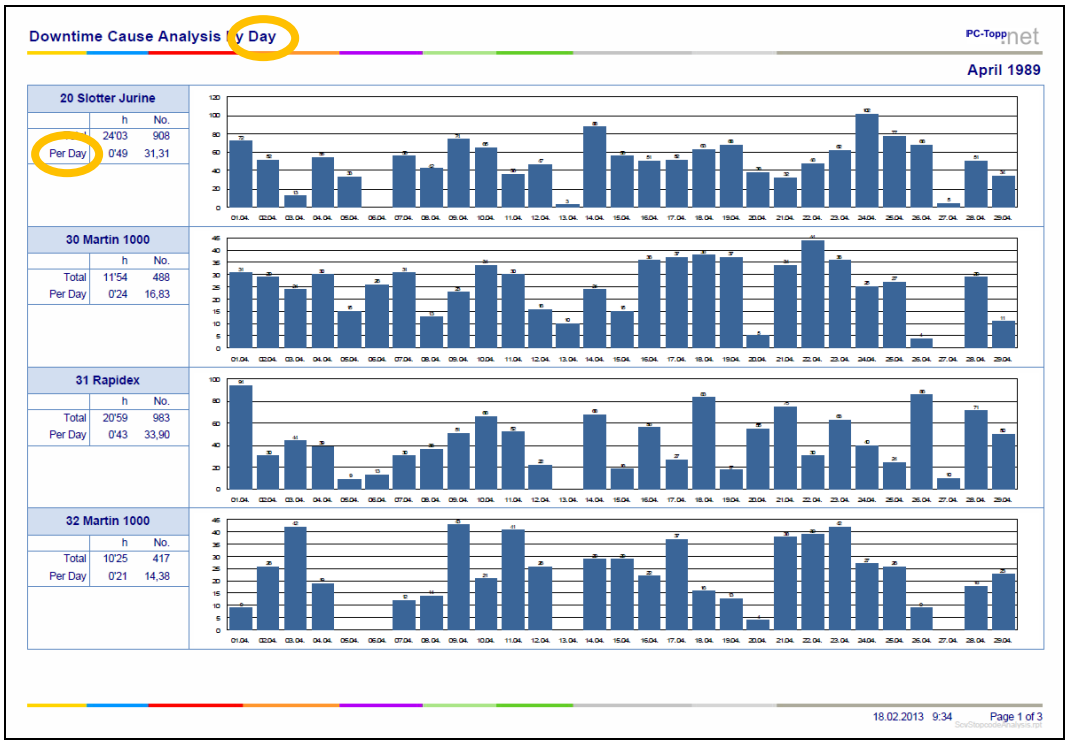


Image 7.21

14. Vue globale des arrêts

Contient une liste des causes d'arrêt triée par groupe d'arrêt (groupes d'arrêt par défaut ainsi que des sets d'arrêt si configurés). Le rapport montre la durée par code d'arrêt et par machine et les totaux d'arrêt pour chacune des causes d'arrêt. Ici: 1 mois.

Vue globale des arrêts

Vue globale des arrêts

Pannes

	OND	20	30	31	32	51	81	88	Total
Attente du carton de l'onduleuse			1'26	0'23	0'23				2'12
Arrêts divers			1'26	0'23	0'23				2'12
Court circuit		0'23	1'09	0'06	0'12				1'50
Pas de courant		0'06	0'45	1'21	0'17				2'29
Panne électrique		0'29	1'54	1'27	0'29				4'19
Attente cliché			0'11						0'11
Cliché inutilisable			0'17		0'23				0'40
Forme inutilisable			0'22						0'22
Modification de la forme			0'34	0'28	0'25				1'27
Modification du cliché		0'46	0'39	0'45	0'17				2'27
Problème matériaux		0'46	2'03	1'13	1'05				5'07
Bourrage à l'entrée de la machine		0'40	1'33	0'44	0'56				3'53
Panne mécanique section imprimeuse		0'46	1'32	1'20					3'38
Panne mécanique		1'26	3'05	2'04	0'56				7'31
Carton mal collé			1'08	0'22	0'17				1'47
Carton tuilé		0'23	0'55	0'11	0'56				2'25
Problème papier		0'23	2'03	0'33	1'13				4'12
Manque de personnel			0'46	1'09	0'23				2'18
Problème personnel			0'46	1'09	0'23				2'18
Bourrage coupeuse auxiliaire	4'04								4'04
Changement de cannelure	2'31								2'31
Court circuit	1'02								1'02
Nettoyage double face	1'52								1'52
Panne double face	1'25								1'25
Panne presse a balles	0'14								0'14
Pas de courant	2'12								2'12
Pannes onduleuse	13'20								13'20
Micro Arrêts 1 min	0'07								0'07
Micro Arrêts 2 min	0'18								0'18
Micro Arrêts 3 min	0'18								0'18
Micro Arrêts 4 min	0'24								0'24
Micro Arrêts 5 min	0'05								0'05
Temps non comptabilisés	497'15	496'30	496'56	0'05	497'50	0'43	504'04	496'20	2989'43
Total micro-arrêts	498'27	496'30	496'56	0'05	497'50	0'43	504'04	496'20	2990'55
Total	511'47	499'34	508'13	6'54	502'19	0'43	504'04	496'20	3029'54

Vue globale des arrêts

Pannes

Résumé

	OND	20	30	31	32	51	81	88	Total
Heures de travail	608'48	506'50	549'03	61'29	525'29				2251'39
Total Pannes	511'47	499'34	508'13	6'54	502'19	0'43	504'04	496'20	3029'54
en % des heures de travail	84,0%	98,5%	92,5%	11,2%	95,5%	0,1%	100,0%	96,4%	134,5%

Image 7.22

III. Performance

Performance d'usine

Les rapports Performance d'usine (Onduleuse et transformation) permettent une vue globale de toute information importante de la production. Voir page 327.

Diagrammes de performance

Voir page 160.

Onduleuse

Basé sur les données de la production de l'onduleuse transférées par le Programme de gestion onduleuse PC-Topp.NET propose plusieurs documents statistiques comme les statistiques de qualité, de déchets, des résumés, la consommation de papier et les changements de celui-ci. Les statistiques comprennent une période de temps qui doit être sélectionnée avant l'impression.

Dans le suivi vous trouverez une vue globale de quelques rapports de l'onduleuse disponibles.

I. Rapports de faction

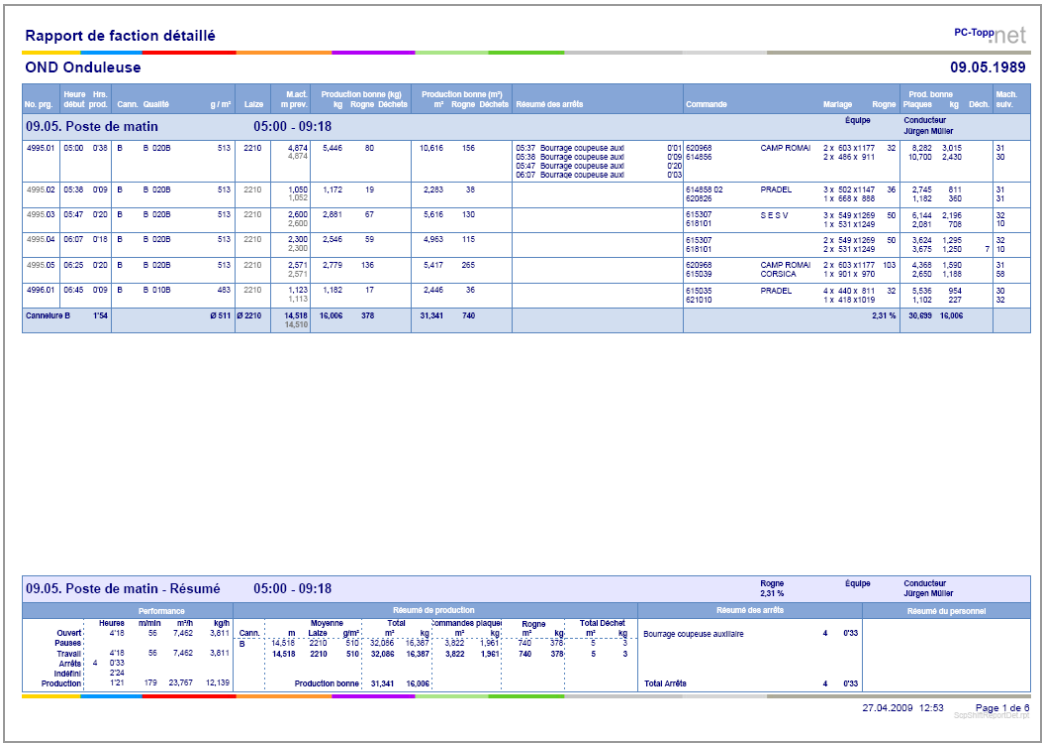
PC-Topp propose un rapport de faction analytique et un rapport détaillé.

1. Rapport de faction détaillé

Ce rapport contient des informations détaillées sur chaque faction ouverte et les détails de chaque programme qui a été produit durant une faction particulière (M / A / N), comme des causes d'arrêt, la production bonne en kg et m² et les déchets. Inclut les totaux par type de cannelure et un résumé par faction.

Les chiffres gris sont les valeurs planifiées, les chiffres bleus sont les valeurs réelles.

Rapport de faction détaillé
(Login exigé)



Rapport de faction détaillé

PC-Topp.net

OND Onduleuse 09.05.1989

No. prg.	Heure début	Hrs. prod.	Cann.	Qualité	g / m²	Laize	M.act. m prev.	Production bonne (kg) kg	Rogne	Déchets	Production bonne (m²) m²	Rogne	Déchets	Résumé des arrêts	Commande	Mariage	Rogne	Prod. bonne Plaques	kg	Déch.	Mach. suiv.
09.05. Poste de matin		05:00 - 09:18														Équipe		Conducteur Jürgen Müller			
4995.01	05:00	0'38	B	B 020B	513	2210	4,674 4,674	5,446	80		10,616	156		05:37 Bourrage coupeuse aux! 0'01 05:38 Bourrage coupeuse aux! 0'09 05:47 Bourrage coupeuse aux! 0'20 06:07 Bourrage coupeuse aux! 0'03	620968 614856	CAMP ROMAI	2 x 603 x1177 32 2 x 486 x 911		8,282 10,700	3,015 2,430		31 30
4995.02	05:38	0'09	B	B 020B	513	2210	1,050 1,052	1,172	19		2,283	38			614858 02 620826	PRADEL	3 x 502 x1147 36 1 x 668 x 886		2,745 1,182	811 360		31 31
4995.03	05:47	0'20	B	B 020B	513	2210	2,600 2,600	2,881	67		5,616	130			615307 618101	S E S V	3 x 549 x1269 50 1 x 531 x1249		6,144 2,081	2,196 708		32 10
4995.04	06:07	0'18	B	B 020B	513	2210	2,300 2,300	2,546	59		4,963	115			615307 618101		2 x 549 x1269 50 2 x 531 x1249		3,624 3,675	1,295 1,250	7	32 10
4995.05	06:25	0'20	B	B 020B	513	2210	2,571 2,571	2,779	136		5,417	265			620968 615039	CAMP ROMAI CORSICA	2 x 603 x1177 103 1 x 901 x 970		4,368 2,650	1,590 1,188		31 58
4996.01	06:45	0'09	B	B 010B	483	2210	1,123 1,113	1,182	17		2,446	36			615035 621010	PRADEL	4 x 440 x 811 32 1 x 418 x1019		5,536 1,102	954 227		30 32
Cannelure B		1'54			Ø 511	Ø 2210	14,518 14,510	16,006	378		31,341	740					2,31 %		30,699	16,006		

09.05. Poste de matin - Résumé 05:00 - 09:18 Rogne 2,31 % Équipe Conducteur Jürgen Müller

Performance	Heures	m/min	m²/h	kg/h
Ouvert	4'18	56	7,462	3,811
Pauses				
Travail	4'18	56	7,462	3,811
Arrêts	4 0'33			
Indéfini	2'24			
Production	1'21	179	23,767	12,139

Résumé de production	Cann.	m	Moyenne Laize	g/m²	Total m²	kg	Commandes plaquet m²	kg	Rogne m²	kg	Total Déchet m²	kg
	B	14,518	2210	510	32,086	16,387	3,822	1,961	740	378	5	3
		14,518	2210	510	32,086	16,387	3,822	1,961	740	378	5	3
						Production bonne	31,341	16,006				

Résumé des arrêts		
Bourrage coupeuse auxiliaire	4	0'33
Total Arrêts	4	0'33

Résumé du personnel

27.04.2009 12:53 Page 1 de 6

Image 7.23

2. Rapport de faction analytique

Rapport DOS avec des informations détaillées sur le poids, les laizes, les déchets (en kg et m²), des mariages, des plaques déchets etc.

3. Fiche de production faction

Contient les chiffres de production pour le jour et les factions sélectionnés, avec diagrammes de performance et détails des commandes produites.

Fiche de production faction

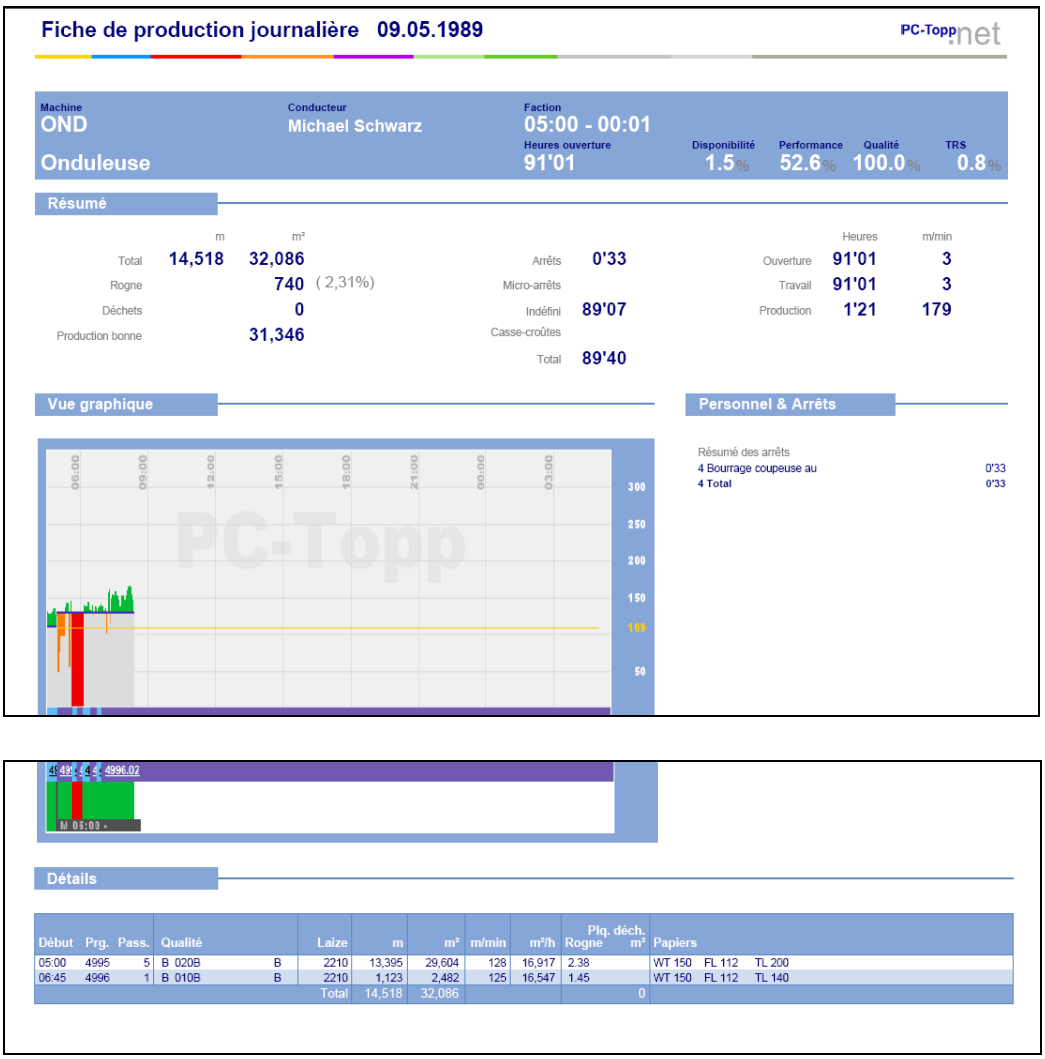
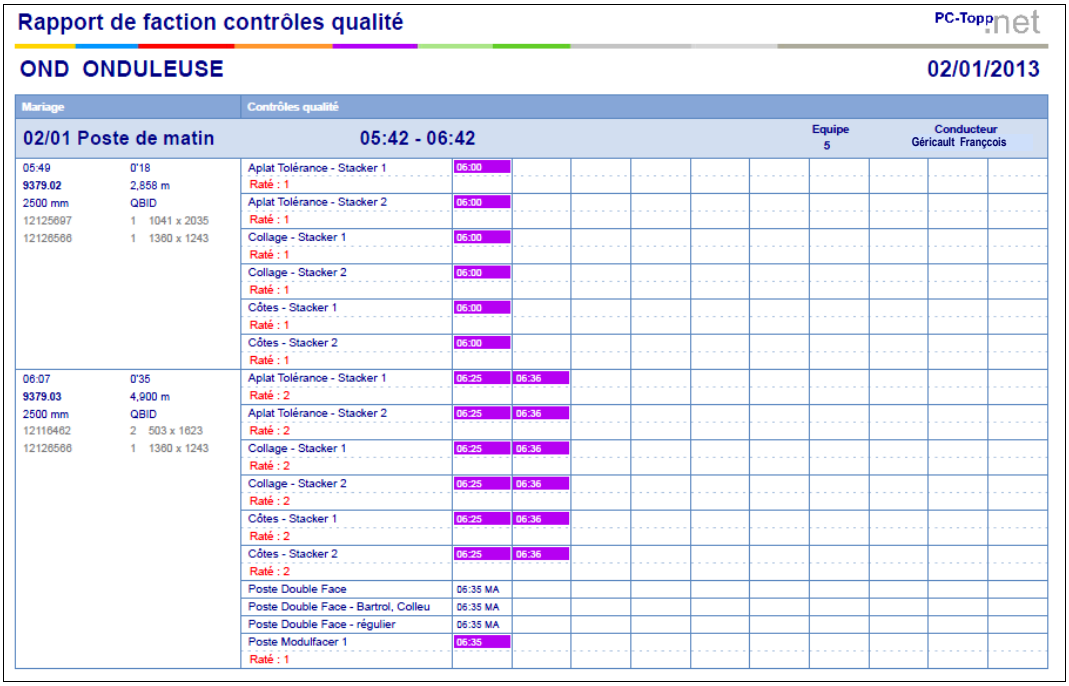


Image 7.24

4. Rapport de faction contrôles qualité

Montre des informations sur les contrôles de qualité par faction. On peut sélectionner toutes les factions ou une faction particulière (M / A / N)

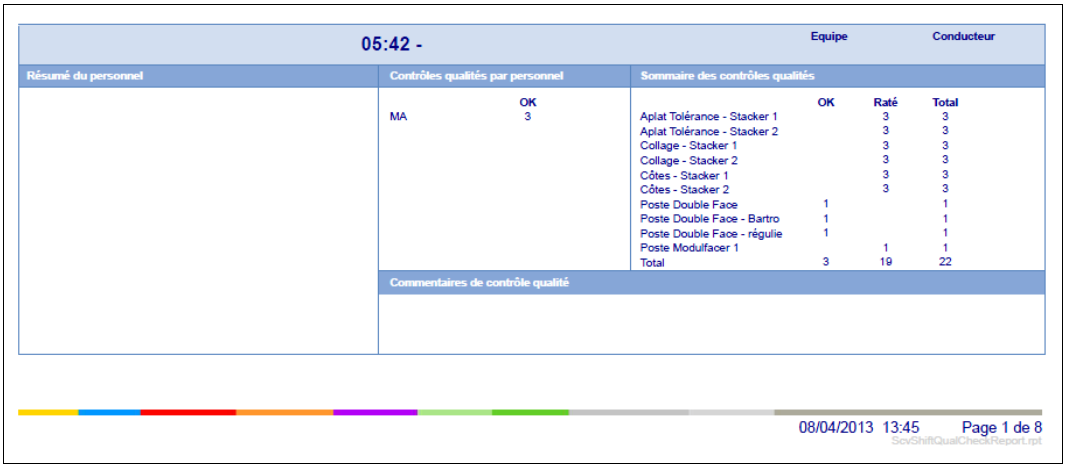


Rapport de faction contrôles qualité

PC-Topp.net

OND ONDULEUSE 02/01/2013

Mariage		Contrôles qualité												
02/01 Poste de matin		05:42 - 06:42								Equipe 5		Conducteur Géricault Françcois		
05:49	0'18	Aplat Tolérance - Stacker 1	06:00											
9379.02	2,858 m	Raté : 1												
2500 mm	QBID	Aplat Tolérance - Stacker 2	06:00											
12125697	1 1041 x 2035	Raté : 1												
12126566	1 1360 x 1243	Collage - Stacker 1	06:00											
		Raté : 1												
		Collage - Stacker 2	06:00											
		Raté : 1												
		Côtes - Stacker 1	06:00											
		Raté : 1												
		Côtes - Stacker 2	06:00											
		Raté : 1												
06:07	0'35	Aplat Tolérance - Stacker 1	06:25	06:35										
9379.03	4,900 m	Raté : 2												
2500 mm	QBID	Aplat Tolérance - Stacker 2	06:25	06:36										
12116462	2 503 x 1623	Raté : 2												
12126566	1 1360 x 1243	Collage - Stacker 1	06:25	06:36										
		Raté : 2												
		Collage - Stacker 2	06:25	06:36										
		Raté : 2												
		Côtes - Stacker 1	06:25	06:36										
		Raté : 2												
		Côtes - Stacker 2	06:25	06:36										
		Raté : 2												
		Poste Double Face	06:35 MA											
		Poste Double Face - Bartrol, Colleu	06:35 MA											
		Poste Double Face - régulier	06:35 MA											
		Poste Modulfacer 1	06:35											
		Raté : 1												



05:42 - Equipe Conducteur

Résumé du personnel	Contrôles qualités par personnel		Sommaire des contrôles qualités			
		OK		OK	Raté	Total
	MA	3	Aplat Tolérance - Stacker 1		3	3
			Aplat Tolérance - Stacker 2		3	3
			Collage - Stacker 1		3	3
			Collage - Stacker 2		3	3
			Côtes - Stacker 1		3	3
			Côtes - Stacker 2		3	3
			Poste Double Face	1		1
			Poste Double Face - Bartro	1		1
			Poste Double Face - régulie	1		1
			Poste Modulfacer 1		1	1
			Total	3	19	22

Commentaires de contrôle qualité

08/04/2013 13:45 Page 1 de 8

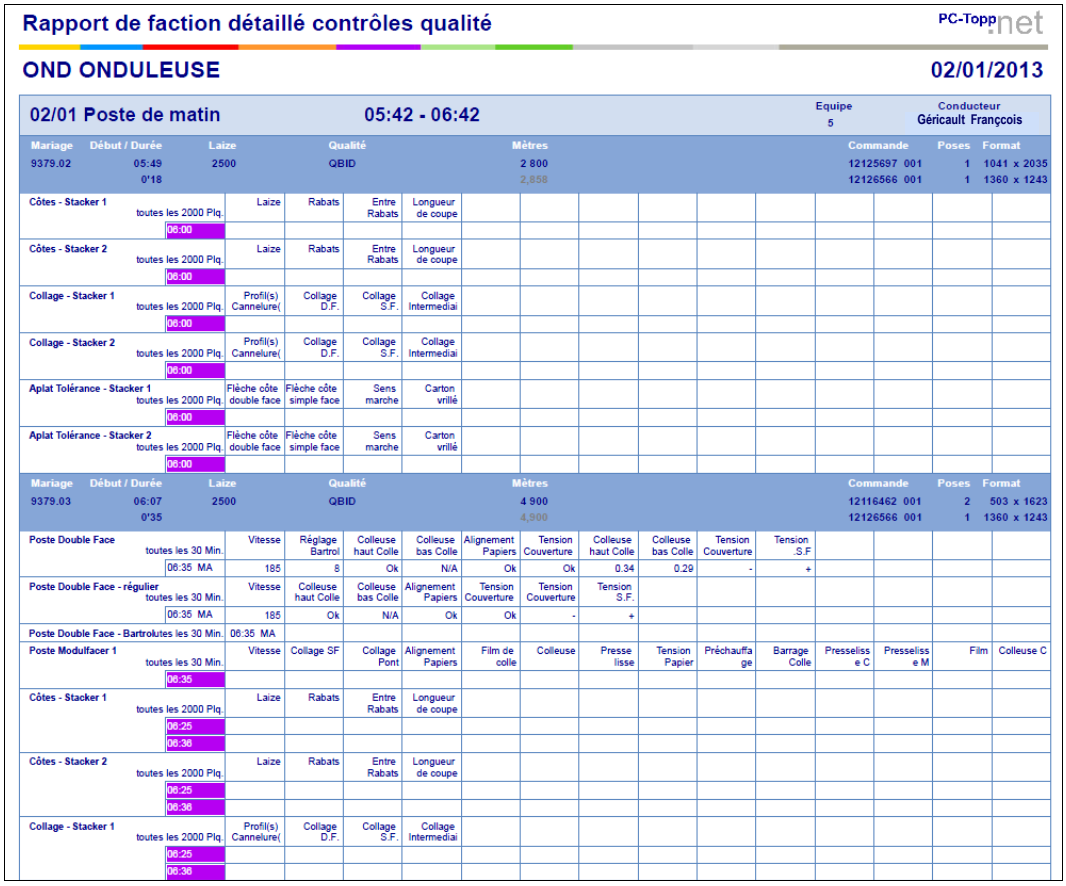
ScvShiftQualCheckReport.rpt

Image 7.25

5. Rapport de faction détaillé contrôles qualité

Contient des informations détaillées sur les étapes de production quand des contrôles de qualité ont été effectués.

Rapport de faction détaillé contrôles qualité



Rapport de faction détaillé contrôles qualité — PC-Topp.net

OND ONDULEUSE — 02/01/2013

02/01 Poste de matin — 05:42 - 06:42 — Equipe 5 — Conducteur Géricault Françcois

Mariage	Début / Durée	Laize	Qualité	Mètres	Commande	Poses	Format
9379.02	05:49	2500	QBID	2 800	12125697 001	1	1041 x 2035
	0'18			2,858	12126566 001	1	1360 x 1243

Côtes - Stacker 1 toutes les 2000 Plq.	Laize	Rabats	Entre Rabats	Longueur de coupe												
06:00																
Côtes - Stacker 2 toutes les 2000 Plq.	Laize	Rabats	Entre Rabats	Longueur de coupe												
06:00																
Collage - Stacker 1 toutes les 2000 Plq.	Profil(s) Cannelure(	Collage D.F.	Collage S.F.	Collage Intermediai												
06:00																
Collage - Stacker 2 toutes les 2000 Plq.	Profil(s) Cannelure(	Collage D.F.	Collage S.F.	Collage Intermediai												
06:00																
Aplat Tolérance - Stacker 1 toutes les 2000 Plq.	Flèche côte double face	Flèche côte simple face	Sens marche	Carton vrillé												
06:00																
Aplat Tolérance - Stacker 2 toutes les 2000 Plq.	Flèche côte double face	Flèche côte simple face	Sens marche	Carton vrillé												
06:00																

Mariage	Début / Durée	Laize	Qualité	Mètres	Commande	Poses	Format
9379.03	06:07	2500	QBID	4 900	12116462 001	2	503 x 1623
	0'35			4,900	12126566 001	1	1360 x 1243

Poste Double Face toutes les 30 Min.	Vitesse	Réglage Bartrol	Colleuse haut Colle	Colleuse bas Colle	Alignement Papiers	Tension Couverture	Colleuse haut Colle	Colleuse bas Colle	Tension Couverture	Tension S.F						
06:35 MA	185	8	Ok	N/A	Ok	Ok	0.34	0.29	-	+						
Poste Double Face - régulier toutes les 30 Min.	Vitesse	Colleuse haut Colle	Colleuse bas Colle	Alignement Papiers	Tension Couverture	Tension Couverture	Tension S.F.									
06:35 MA	185	Ok	N/A	Ok	Ok	-	+									
Poste Double Face - Bartrol toutes les 30 Min.	06:35 MA															
Poste Modulfacer 1 toutes les 30 Min.	Vitesse	Collage SF	Collage Pont	Alignement Papiers	Film de colle	Colleuse	Presse lisse	Tension Papier	Préchauffage	Barrage Colle	Presseliss e C	Presseliss e M	Film	Colleuse C		
06:35																
Côtes - Stacker 1 toutes les 2000 Plq.	Laize	Rabats	Entre Rabats	Longueur de coupe												
06:25																
06:36																
Côtes - Stacker 2 toutes les 2000 Plq.	Laize	Rabats	Entre Rabats	Longueur de coupe												
06:25																
06:36																
Collage - Stacker 1 toutes les 2000 Plq.	Profil(s) Cannelure(	Collage D.F.	Collage S.F.	Collage Intermediai												
06:25																
06:36																

Image 7.26

II. Résumés de production

Rapports disponibles :

1. Résumé de production

Similaire au Résumé de production d'usine. Aussi disponible comme rapport DOS.

2. Résumé de production avec personnel

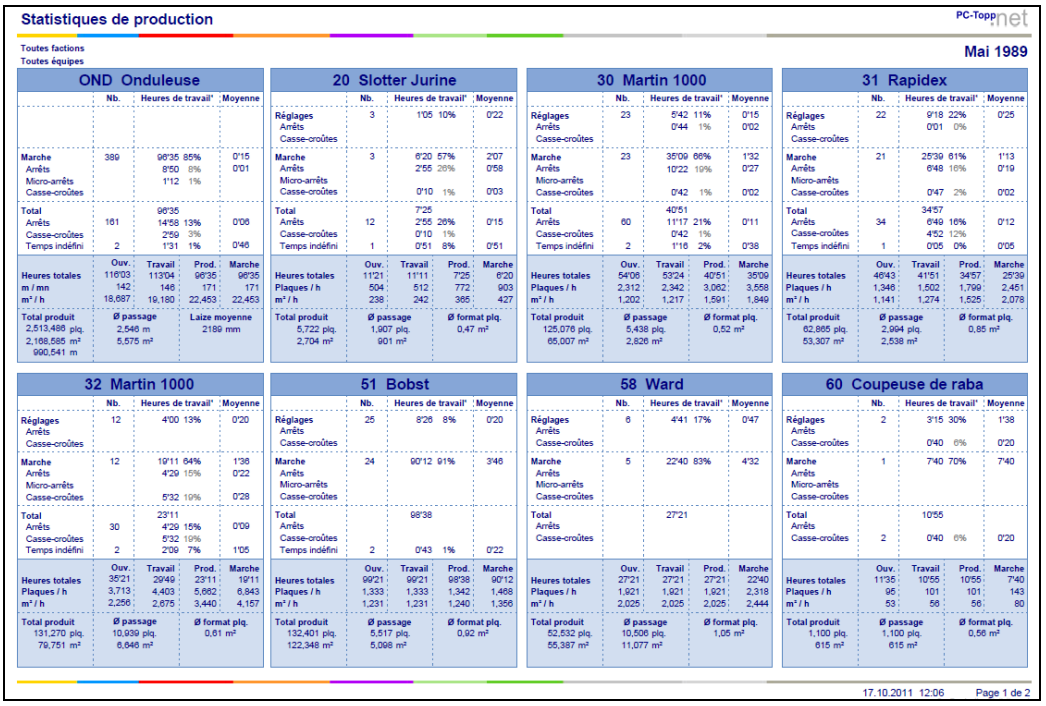
Une vue globale analytique des chiffres clé de production des machines de transformation incl. les heures de travail du personnel.

3. Statistique de production

Un résumé des chiffres de production de l'onduleuse. Je nach Auswahl zeigen die Produktionszahlen die Gesamtmenge oder die Gutmenge an.

Im Beispiel unten wurden „Alle Schichten" und „Alle Mannschaften" ausgewählt (kein Filter beim Mannschafts-Code):

Statistiques de production



Statistiques de production

PC-Topp.net

Toutes factions
Toutes équipes

Mai 1989

OND Onduleuse

	Nb.	Heures de travail*		Moyenne
Marche	389	96'35	85%	0'15
Arrêts		8'50	8%	0'01
Micro-arrêts		1'12	1%	
Casse-croûtes				
Total		96'35		
Arrêts	161	14'58	13%	0'06
Casse-croûtes		2'59	3%	
Temps indéfini	2	1'31	1%	0'46

	Ouv.	Travail	Prod.	Marche
Heures totales	116'03	113'04	96'35	96'35
m / mn	142	146	171	171
m² / h	18,687	19,180	22,453	22,453

Total produit	Ø passage	Laize moyenne
2,513,486 plq.	2,546 m	2189 mm
2,168,585 m²	5,575 m²	
990,541 m		

20 Slotter Jurine

	Nb.	Heures de travail*		Moyenne
Réglages	3	1'05	10%	0'22
Arrêts				
Casse-croûtes				
Marche	3	6'20	57%	2'07
Arrêts		2'55	26%	0'58
Micro-arrêts				
Casse-croûtes		0'10	1%	0'03
Total		7'25		
Arrêts	12	2'55	26%	0'15
Casse-croûtes		0'10	1%	
Temps indéfini	1	0'51	8%	0'51

	Ouv.	Travail	Prod.	Marche
Heures totales	11'21	11'11	7'25	6'20
Plaques / h	504	512	772	903
m² / h	238	242	365	427

Total produit	Ø passage	Ø format plq.
5,722 plq.	1,907 plq.	0,47 m²
2,704 m²	901 m²	

30 Martin 1000

	Nb.	Heures de travail*		Moyenne
Réglages	23	5'42	11%	0'15
Arrêts		0'44	1%	0'02
Casse-croûtes				
Marche	23	35'09	66%	1'32
Arrêts		10'22	19%	0'27
Micro-arrêts				
Casse-croûtes		0'42	1%	0'02
Total		40'51		
Arrêts	60	11'17	21%	0'11
Casse-croûtes		0'42	1%	
Temps indéfini	2	1'16	2%	0'38

	Ouv.	Travail	Prod.	Marche
Heures totales	54'08	53'24	40'51	35'09
Plaques / h	2,312	2,342	3,062	3,558
m² / h	1,202	1,217	1,591	1,849

Total produit	Ø passage	Ø format plq.
125,076 plq.	5,438 plq.	0,52 m²
65,007 m²	2,826 m²	

31 Rapidex

	Nb.	Heures de travail*		Moyenne
Réglages	22	9'18	22%	0'25
Arrêts		0'01	0%	
Casse-croûtes				
Marche	21	25'39	61%	1'13
Arrêts		6'48	16%	0'19
Micro-arrêts				
Casse-croûtes		0'47	2%	0'02
Total		34'57		
Arrêts	34	6'40	16%	0'12
Casse-croûtes		4'52	12%	
Temps indéfini	1	0'05	0%	0'05

	Ouv.	Travail	Prod.	Marche
Heures totales	46'43	41'51	34'57	25'39
Plaques / h	1,346	1,502	1,799	2,451
m² / h	1,141	1,274	1,525	2,078

Total produit	Ø passage	Ø format plq.
62,865 plq.	2,994 plq.	0,85 m²
53,307 m²	2,538 m²	

32 Martin 1000

	Nb.	Heures de travail*		Moyenne
Réglages	12	4'00	13%	0'20
Arrêts				
Casse-croûtes				
Marche	12	19'11	64%	1'36
Arrêts		4'29	15%	0'22
Micro-arrêts				
Casse-croûtes		5'32	19%	0'28
Total		23'11		
Arrêts	30	4'29	15%	0'09
Casse-croûtes		5'32	19%	
Temps indéfini	2	2'09	7%	1'05

	Ouv.	Travail	Prod.	Marche
Heures totales	35'21	29'49	23'11	19'11
Plaques / h	3,713	4,403	5,662	6,843
m² / h	2,256	2,675	3,440	4,157

Total produit	Ø passage	Ø format plq.
131,270 plq.	10,939 plq.	0,61 m²
79,751 m²	6,646 m²	

51 Bobst

	Nb.	Heures de travail*		Moyenne
Réglages	25	8'26	8%	0'20
Arrêts				
Casse-croûtes				
Marche	24	90'12	91%	3'46
Arrêts				
Micro-arrêts				
Casse-croûtes				
Total		98'38		
Arrêts				
Casse-croûtes				
Temps indéfini	2	0'43	1%	0'22

	Ouv.	Travail	Prod.	Marche
Heures totales	99'21	99'21	98'38	90'12
Plaques / h	1,333	1,333	1,342	1,468
m² / h	1,231	1,231	1,240	1,356

Total produit	Ø passage	Ø format plq.
132,401 plq.	5,517 plq.	0,92 m²
122,348 m²	5,098 m²	

58 Ward

	Nb.	Heures de travail*		Moyenne
Réglages	6	4'41	17%	0'47
Arrêts				
Casse-croûtes				
Marche	5	22'40	83%	4'32
Arrêts				
Micro-arrêts				
Casse-croûtes				
Total		27'21		
Arrêts				
Casse-croûtes				

	Ouv.	Travail	Prod.	Marche
Heures totales	27'21	27'21	27'21	22'40
Plaques / h	1,921	1,921	1,921	2,318
m² / h	2,025	2,025	2,025	2,444

Total produit	Ø passage	Ø format plq.
52,532 plq.	10,506 plq.	1,05 m²
55,387 m²	11,077 m²	

60 Coupeuse de raba

	Nb.	Heures de travail*		Moyenne
Réglages	2	3'15	30%	1'38
Arrêts				
Casse-croûtes		0'40	6%	0'20
Marche	1	7'40	70%	7'40
Arrêts				
Micro-arrêts				
Casse-croûtes				
Total		10'55		
Arrêts				
Casse-croûtes	2	0'40	6%	0'20

	Ouv.	Travail	Prod.	Marche
Heures totales	11'35	10'55	10'55	7'40
Plaques / h	95	101	101	143
m² / h	53	56	56	80

Total produit	Ø passage	Ø format plq.
1,100 plq.	1,100 plq.	0,56 m²
615 m²	615 m²	

17.10.2011 12:06 Page 1 de 2

Image 7.27

4. Production et déchets par commande

♦ **Traitement des déchets**

Les unités des déchets de l'onduleuse sont *m²* et *plaques*. Les déchets ne font pas partie du tonnage résultant des valeurs de métrage, laize et grammage. Ils doivent être interprétés comme quantité additionnelle. C'est pourquoi ils sont spécifiés comme une quantité additionnelle précisée en *m²* au lieu de *m*.

A la FIN D'ARRET, les déchets peuvent être saisis par le Terminal onduleuse dans un dialogue d'arrêt spécial. Cette quantité sera intégrée dans le fichier MIDATA dans l'enregistrement des données d'arrêt. Les évaluations incluent aussi le calcul du tonnage.

Production et déchets par commande

Production et déchets par commande le 09.05.1989

	Qté¹	OND²	20	30	31	32	51	58	60	88	Exp.³
615007 04353 GUICHARDE	1,000 850	850 850		1,055 4,0%							1,055 4,0%
615091 08452 MOULIN	2,500 3,570	3,601 2,566		2,500 2,6%							2,500 2,6%
615091 02 31814	1,200 1,293	1,320 1,320	1,299 1,5%								1,299 1,5%
615092 03407 MOULIN	8,000 8,706	8,802 8,802				8,644 1,8%					8,644 1,8%
615113 21958 MOULIN	2,000 2,200	2,196 2,196				2,176 1,0%					2,176 1,0%
615158 03011 MR LECERF	2,000 2,202	2,211 2,211	2,167 1,5%								2,167 1,5%
617938 02 08490 LESIEUR	10,000 10,785	10,785 10,785		10,612 1,6%						10,658 1,1%	10,658 1,1%
617955 11524 DOM BUNAN	1,000 1,100	1,100 1,100		1,087 1,1%					1,087 1,1%		1,087 1,1%
618059 20934 PROPHARM	1,000 1,100	1,120 1,120		1,081 1,7%							1,081 1,7%

Image 7.28

5. Résumé des arrêts

Les situations des arrêts sont affichées en détail, incl. la longueur et la cause de ceux-ci et les micro-arrêts.

♦ **Enregistrer les arrêts sur l'onduleuse**

Lors d'un arrêt sur l'onduleuse vous pouvez accéder à l'affichage du grammage déchet (g/m²) – soit pendant le mariage en cours soit au moment de l'arrêt (début et fin). En cas des contradictions concernant la durée du programme et les mètres linéaires produits, vous êtes demandé de vérifier les données.

Le rapport de faction détaillé permet aussi d'imprimer des arrêts qui ont lieu *entre* les mariages.

Résumé des arrêts

Résumé des arrêts PC-Topp.net

OND Onduleuse Toutes factions Toutes équipes **Mai 1989**

Heures ouv.	611'47	Micro-arrêts	498'27	81,9%
Pauses	2'59	Heures d'arrêt	13'20	2,2%
Heures de travail	608'48	Heures de production	97'01	15,9%

Nb.	Cause	Durée Total	Durée Moy.	HT 608'48	HA 511'47	Lié à cde.	Lié à machine	Lié à opérat.	Non déf.
Pannes									
34	Bourrage coupeuse auxiliaire	4'04	0'07	0,7%	0,8%				4'04
33	Changement de cannelure	2'31	0'05	0.4%	0.5%				2'31
10	Pas de courant	2'12	0'13	0.4%	0.4%				2'12
23	Nettoyage double face	1'52	0'05	0.3%	0.4%				1'52
8	Panne double face	1'25	0'11	0.2%	0.3%				1'25
16	Court circuit	1'02	0'04	0.2%	0.2%				1'02
1	Panne presse a balles	0'14	0'14	0.0%	0.0%				0'14
125	**Pannes onduleuse**	**13'20**	**0'06**	**2.2%**	**2.6%**				**13'20**
7	Micro Arrêts 1 min	0'07	0'01	0.0%	0.0%				0'07
9	Micro Arrêts 2 min	0'18	0'02	0.0%	0.1%				0'18
6	Micro Arrêts 3 min	0'18	0'03	0,0%	0,1%				0'18
0	Micro Arrêts 3 min								
6	Micro Arrêts 4 min	0'24	0'04	0.1%	0.1%				0'24
1	Micro Arrêts 5 min	0'05	0'05	0.0%	0.0%				0'05
2	Temps non comptabilisés	497'15	248'38	81.7%	97.2%				497'15
31	**Total micro-arrêts**	**498'27**	**16'05**	**81.9%**	**97.4%**				**498'27**
Arrêts planifiés									
1	Maintenance	0'52	0'52	0.1%	0.2%				0'52
1	**Arrêts maintenance**	**0'52**	**0'52**	**0.1%**	**0.2%**				**0'52**
3	Nettoyage régulier	2'07	0'42	0,3%	0.4%				2'07
3	**Arrêts nettoyage**	**2'07**	**0'42**	**0.3%**	**0.4%**				**2'07**
160	**Total arrêts**	**514'46**	**3'13**	**84,6%**	**100,0%**				**514'46**

Image 7.29

6. Analyse des arrêts

Contient des informations sur l'onduleuse quant à nombre, durée et totaux par groupe d'arrêts et par machine.

Analyse des arrêts

Analyse des arrêts PC-Topp.net

OND Onduleuse **Mai 1989**

Cause d'arrêt	Nbre	Durée totale	Min.	Max.	Moyenne	Arrêts (en minutes) jusqu'à 5	10	20	30	>30
Arrêts maintenance	**1**	**0'52**	**0'52**	**0'52**	**0'52**					**1**
Maintenance	1	0'52	0'52	0'52	0'52					1
Arrêts nettoyage	**3**	**2'07**	**0'24**	**1'01**	**0'42**				**1**	**2**
Nettoyage régulier	3	2'07	0'24	1'01	0'42				1	2
Pannes onduleuse	**111**	**13'20**	**0'01**	**0'51**	**0'07**	**69**	**24**	**11**	**2**	**5**
Bourrage coupeuse auxiliaire	31	4'04	0'01	0'51	0'08	21	7			3
Changement de cannelure	28	2'31	0'01	0'28	0'05	20	5	2	1	
Court circuit	11	1'02	0'01	0'15	0'06	6	3	2		
Nettoyage double face	23	1'52	0'01	0'15	0'05	16	5	2		
Panne double face	8	1'25	0'02	0'43	0'11	3	3	1		1
Panne presse a balles	1	0'14	0'14	0'14	0'14			1		
Pas de courant	9	2'12	0'01	0'38	0'15	3	1	3	1	1
Total machine	**115**	**16'19**	**0'01**	**1'01**	**0'09**	**69**	**24**	**11**	**3**	**8**

Image 7.30

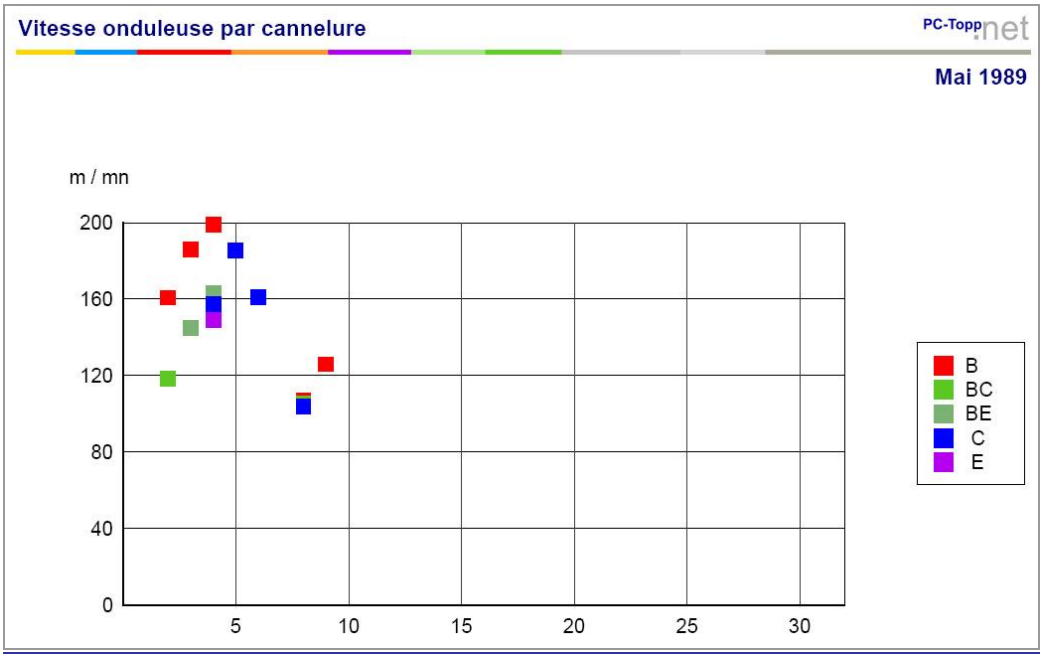
III. Performance

1. Vitesse onduleuse par cannelure

Ce rapport est une vue globale graphique de la situation pendant la période d'un mois. les jours sans production d'onduleuse ne sont pas affichés.

Les chiffres pour chaque jour représentent le métrage produit, le temps nécessaire (en heures et minutes), et la vitesse moyenne résultante en m/ min.

Vitesse onduleuse par cannelure



	Total¹	B	C	E	BC	BE
02.05.	126.241 14'24 139	90.683 9'24 160			35.558 5'00 118	
03.05.	133.428 12'40 165	105.189 9'25 186				28.239 3'15 144
04.05.	167.796 14'54 167	133.183 11'09 199	9.750 1'02 157	18.018 2'01 148		6.845 0'42 162
05.05.	169.369 15'12 185		169.369 15'12 185			
06.05.	53.164 5'30 161		53.164 5'30 161			
08.05.	55.864 8'50 105	20.843 3'15 106	22.360 3'35 104		12.661 2'00 105	
09.05.	21.159 2'48 125	21.159 2'48 125				
Total	727.021 74'18 147	371.057 36'01 155	254.643 25'19 152	18.018 2'01 148	48.219 7'00 112	35.084 3'57 153

Vitesse onduleuse par cannelure

PC-Topp.net

Mai 1989

Avis

¹ Le rapport montre la production de l'onduleuse pour chaque jour du mois sélectionné par cannelure. Les jours sans production de l'onduleuse ne sont pas affichés.

Les chiffres pour chaque jour représentent les mètres linéaires produits, le temps de production (en heures et minutes) et la vitesse moyenne résultante en m / mn.

		B
02.07.	lfm	85.000
	hh'mm	8'30
	m/min	167

Image 7.31

2. Rapport de productivité onduleuse (TRS)

Contient des chiffres de production pour chaque jour de la période sélectionnée (semaine, mois, année), avec une évaluation TRS.

Après avoir sélectionné la période de temps souhaité vous voyez la liste suivante :

Rapport de productivité onduleuse

Rapport de productivité onduleuse PC-Topp.net

Mai 1989

Date	h ouv. / h prod.	m² / h	m / mn	h arrêt	Production m²	Production m	Mariage Ø m	Moyen Laize	Moyen Util.	Moyen Rogne	Performance Qual.	Performance Perf.	Performance Disp.	TRS
Semaine 19														
02.05.	14'24 14'24	20,523 20,523	146 146		295,533	126,241	35 3,607	2341	2266	3,21%	100,0%	78,7%	100,0%	78,7%
03.05.	12'40 12'40	24,200 24,200	176 176		306,535	133,428	39 3,421	2297	2207	3,92%	100,0%	94,7%	100,0%	94,7%
04.05.	15'17 14'54	25,359 26,011	183 188	0'23 2,5%	387,566	167,796	35 4,794	2310	2244	2,83%	100,0%	99,8%	97,5%	97,3%
05.05.	15'12 15'12	25,066 25,066	186 186		381,005	169,369	29 5,840	2250	2173	3,41%	100,0%	110,6%	100,0%	110,6%
06.05.	5'30 5'30	21,422 21,422	161 161		117,821	53,164	15 3,544	2216	2150	2,97%	100,0%	95,8%	100,0%	95,8%
Semaine 20														
08.05.	8'30 8'02	13,848 14,653	110 116	0'48 9,4%	117,710	55,864	39 1,432	2107	2048	2,78%	100,0%	108,9%	90,6%	98,7%
09.05.	26'04 2'15	1,794 20,783	14 157	23'49 91,4%	46,762	21,159	10 2,116	2210	2160	2,28%	89,3%	128,1%	8,6%	9,9%
Total	**97'37** **72'57**	**16,933** **22,658**	**124** **166**	**25'00** **25,6%**	**1,652,932**	**727,021**	**202** **3,599**	**2274**	**2200**	**3,22%**	**99,7%**	**98,6%**	**74,4%**	**73,1%**

Image 7.32

Pour les valeurs TRS voir la documentation « Le Terminal machine de PC-Topp ».

3. Rapport de performance article

Vue globale des commandes par article, avec des données de la performance d'article (absolue et en relation à la performance de l'onduleuse ; concernant tous les articles).

Rapport de performance article

Rapport de performance article (onduleuse) PC-Topp.net

OND Onduleuse **Mai 1989**

Début	Commande		Délai	Commandé	Laize	Pos.	Mètres lin.	m²	Plaques Total	Plaques Déchets	Heures réalisées Marche	Heures réalisées Arrêt	m / mn HMN	m / mn HM	m² / h HM	Rogne
Article		**Qualité**	**Format**				**2,545**	**4,809**	**5,572**	**17**	**0'16**	**0'01**	**171**	**155**	**20,342**	**3,45%**
		BS14	**2000 x 2000**					**411**	**1,002**	**0**	**0'13**	**0'02**	**113**	**89**	**14,178**	**9,10%**
07.05. 12:21	311010		07.05.	0 : 1	2100	1	146	292	73	0	0'01	0'00	146	146	18,396	0,00%
06.05. 07:08	313013		06.05.	0 : 1	2450	1	350	56	291	0	0'20	0'12	44	18	2,573	8,47%
06.05. 08:26	313016		06.05.	0 : 1	2450	1	885	230	737	0	0'08	0'00	111	111	16,262	14,28%
06.05. 11:45	313019		06.05.	0 : 1	2100	1	880	141	733	0	0'09	0'01	110	98	12,320	9,95%
06.05. 22:18	313022		06.05.	0 : 1	2450	1	1,671	367	928	0	0'21	0'05	104	80	11,697	11,88%
06.05. 22:39	313025		06.05.	0 : 1	2450	2	1,962	628	2,180	0	0'19	0'07	164	103	15,180	16,67%
07.05. 05:39	313028		07.05.	0 : 1	2100	1	393	67	327	0	0'03	0'00	131	131	16,506	11,13%
07.05. 22:14	313034		07.05.	0 : 1	2100	1	1,136	170	946	0	0'17	0'07	114	67	8,420	9,38%
08.05. 07:32	313040		08.05.	0 : 1	2450	1	4,488	1,167	3,740	0	0'40	0'00	112	112	16,493	14,06%
08.05. 21:33	62103103		08.05.	1,000 : 1	2210	1	584	776	417	2	0'05	0'00	117	117	15,488	1,84%
08.05. 21:25	62888401		08.05.	500 : 1	2210	1	1,000	630	647	0	0'08	0'00	125	125	16,575	1,61%
Total							**13,495**	**4,524**	**11,019**	**2**	**2'31**	**0'32**	**113**	**89**	**14,178**	**9,10%**
00492		**B** **B 020**	**725 x 1530**					**4,752**	**4,284**	**2**	**0'20**	**0'00**	**109**	**109**	**14,493**	**1,61%**
02.05. 19:20	621053	ORLAC	06.05.	20,000 : 5	2210	3	1,534	3,334	3,006	0	0'12	0'00	128	128	16,951	1,61%
03.05. 08:05	621053	ORLAC	06.05.	20,000 : 5	2210	3	326	709	639	0	0'04	0'00	82	82	10,807	1,61%
03.05. 08:09	621053	ORLAC	06.05.	20,000 : 5	2210	3	326	709	639	2	0'04	0'00	82	82	10,807	1,61%
03.05. 08:09	621053	ORLAC	06.05.	20,000 : 5			2,186	4,752	4,284	2	0'20	0'00	109	109	14,493	1,61%
Total							**2,186**	**4,752**	**4,284**	**2**	**0'20**	**0'00**	**109**	**109**	**14,493**	**1,61%**
01302		**B** **B 006**	**877 x 1112**					**526**	**539**	**0**	**0'08**	**0'00**	**75**	**75**	**8,595**	**1,98%**
09.05. 01:37	61527502		09.05.	2,000 : 4	1910	1	600	526	539	0	0'08	0'00	75	75	8,595	1,98%
Total							**600**	**526**	**539**	**0**	**0'08**	**0'00**	**75**	**75**	**8,595**	**1,98%**
02-0005/0006		**C** **CS16**	**440 x 1580**					**3,590**	**5,164**	**4**	**0'17**	**0'00**	**211**	**211**	**30,773**	**2,53%**
06.05. 13:10	622084	ALUMINOR	15.05.	5,000 : 1	2450	2	2,606	2,293	3,298	0	0'12	0'00	217	217	31,924	2,43%
06.05. 13:22	622084	ALUMINOR	15.05.	5,000 : 1	2450	3	984	1,297	1,866	4	0'05	0'00	197	197	28,930	2,73%
06.05. 13:22	622084	ALUMINOR	15.05.	5,000 : 1			3,590	3,590	5,164	4	0'17	0'00	211	211	30,773	2,53%
Total							**3,590**	**3,590**	**5,164**	**4**	**0'17**	**0'00**	**211**	**211**	**30,773**	**2,53%**
02-0005/0009		**B** **BS15**	**452 x 1320**					**3,159**	**5,295**	**5**	**0'11**	**0'00**	**212**	**212**	**26,701**	**1,65%**
06.05. 05:35	622004	DOM. ST ANTOINE	12.05.	5,000 : 1	2100	3	2,331	3,159	5,295	5	0'11	0'00	212	212	26,701	1,65%
Total							**2,331**	**3,159**	**5,295**	**5**	**0'11**	**0'00**	**212**	**212**	**26,701**	**1,65%**

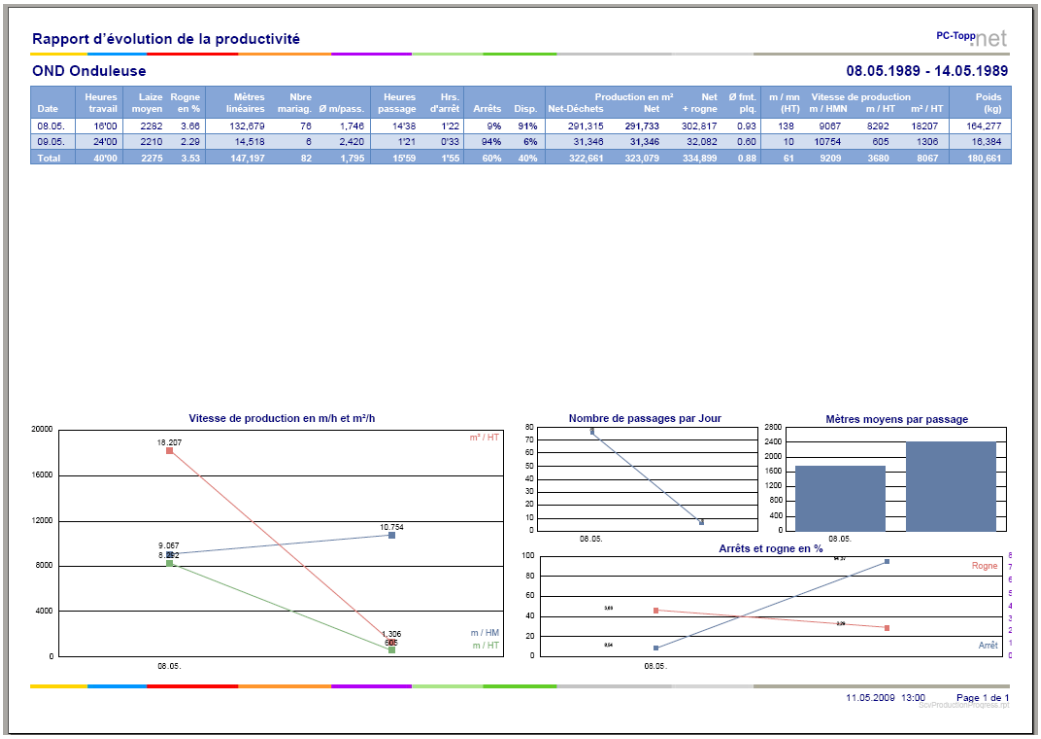
04.04.2013 14:14 Page 1 de 55

Image 7.33

4. Rapport d'évolution de la productivité

Représentation graphique de la production de la vitesse de production de l'onduleuse. Ce rapport peut être regroupé par jour, semaine ou mois. Ici, il est regroupé par jour :

Rapport d'évolution de la productivité



Rapport d'évolution de la productivité

PC-Topp.net

OND Onduleuse

08.05.1989 - 14.05.1989

Date	Heures travail	Laize moyen	Rogne en %	Mètres linéaires	Nbre mariag.	Ø m/pass.	Heures passage	Hrs. d'arrêt	Arrêts	Disp.	Production en m² Net-Déchets	Net	Net + rogne	Ø fmt. plq.	m / mn (HT)	Vitesse de production m / HMN	m / HT	m² / HT	Poids (kg)
08.05.	16'00	2282	3.66	132,679	76	1,746	14'38	1'22	9%	91%	291,315	291,733	302,817	0.93	138	9067	8292	18207	164,277
09.05.	24'00	2210	2.29	14,518	6	2,420	1'21	0'33	94%	6%	31,346	31,346	32,082	0.60	10	10754	605	1306	16,384
Total	40'00	2275	3.53	147,197	82	1,795	15'59	1'55	60%	40%	322,661	323,079	334,899	0.88	61	9209	3680	8067	180,661

Image 7.34

5. Performance d'usine

voir rapport sur la page 327.

IV. Statistiques production

1. Statistiques de production par cannelure (DOS)

PC-Topp --- 11.05.09 13:03

Statistiques Onduleuse : 09.05.89 5:00 - 10.05.89 5:00

Cann.	Description		2210	Total
B	Mètres Lin.	m	14518	14518
	Mètres carrés	m²	32086	32086
	Pourcentage	%	100.	100.0
	Tonnage	t	16.4	16.4
	Pourcentage	%	100.	100.0
	Mètres carrés bon	m²	31346	31346
	Pourcentage rogne	%	2.3	2.3
	Heures d'ouv.	h	1'54	1'54
	Heures marche	h	1'21	1'21
	Heures d'arr.	h	0'33	0'33
	Vitesse	m/h	7641	7641
	Productivité	m²/h	16887	16887
	Productivité	t/h	8.6	8.6
	Vit. sans arr.	m/h	10754	10754
	Prod. sans arr.	m²/h	23767	23767
	Prod. sans arr.	t/h	12.1	12.1

Cann.	Description		2210	Total
Total	Mètres Lin.	m	14518	14518
	Mètres carrés	m²	32086	32086
	Pourcentage	%	100.	100.0
	Tonnage	t	16.4	16.4
	Pourcentage	%	100.	100.0
	Mètres carrés bon	m²	31346	31346
	Pourcentage rogne	%	2.3	2.3
	Heures d'ouv.	h	1'54	1'54
	Heures marche	h	1'21	1'21
	Heures d'arr.	h	0'33	0'33
	Vitesse	m/h	7641	7641
	Productivité	m²/h	16887	16887
	Productivité	t/h	8.6	8.6
	Vit. sans arr.	m/h	10754	10754
	Prod. sans arr.	m²/h	23767	23767
	Prod. sans arr.	t/h	12.1	12.1

Image 7.35

2. Production onduleuse par jour

Montre les chiffres de la production de l'onduleuse, totalisée ou l'un après l'autre.

Quelques définitions:

- Les heures de travail: Sans pauses (planifiées ou non planifiées)
- Les arrêts (pauses non-planifiées)
- Les réglages: Commençant au jour en question
- Marche: No de passages démarrant le jour en question
- L'efficience de la machine: Heures de marche et de réglage en relation aux heures attendues de marche et de réglage

(Aussi disponibles comme rapports DOS).

Production onduleuse par jour

Production onduleuse par jour PC-Topp.net

Totaux **Mai 1989**

Date		Passages	m	m²	%	Tonnes	Ø Laize	Øg/m²	Øm	Rogne %	Rogne m²	Rogne Tonnes
02.05.	A	2	6,921	15,295	0.7	7.2	2210	469	3,461	1.58	242	0.1
	Total	2	6,921	15,295	0.7	7.2	2210	469	3,461	1.58	242	0.1
03.05.	A	12	30,648	62,315	2.9	34.2	2033	548	2,554	2.74	1,708	1.0
	M	17	33,579	65,091	3.0	39.4	1938	605	1,975	7.19	4,681	2.6
	Total	29	64,227	127,406	5.9	73.6	1984	577	2,215	5.01	6,389	3.6
04.05.	N	14	80,504	168,453	7.8	102.3	2092	607	5,750	3.78	6,366	3.8
	Total	14	80,504	168,453	7.8	102.3	2092	607	5,750	3.78	6,366	3.8
05.05.	A	38	67,533	153,442	7.1	75.2	2272	490	1,777	3.13	4,797	2.3
	M	24	58,183	116,176	5.4	64.6	1997	556	2,424	3.36	3,905	2.2
	N	33	107,805	238,374	11.0	98.7	2211	414	3,267	3.14	7,485	3.1
	Total	95	233,521	507,992	23.4	238.5	2175	469	2,458	3.19	16,187	7.6
06.05.	A	32	86,910	190,460	8.8	95.2	2191	500	2,716	3.66	6,964	3.4
	M	35	71,356	154,298	7.1	103.9	2162	673	2,039	3.69	5,693	4.1
	N	28	72,550	167,119	7.7	99.1	2304	593	2,591	3.18	5,316	3.1
	Total	95	230,816	511,877	23.6	298.2	2218	583	2,430	3.51	17,974	10.6
07.05.	A	10	62,788	132,884	6.1	82.2	2116	619	6,279	2.32	3,084	1.9
	M	27	80,907	187,184	8.6	80.6	2314	430	2,997	2.94	5,502	2.3
	N	35	83,660	182,571	8.4	89.7	2182	491	2,390	3.64	6,640	3.3
	Total	72	227,355	502,639	23.2	252.5	2211	502	3,158	3.03	15,226	7.5
08.05.	M	38	77,685	187,074	8.6	96.5	2408	516	2,044	4.23	7,908	4.6
	N	38	54,994	115,787	5.3	67.8	2105	585	1,447	2.78	3,216	1.8
	Total	76	132,679	302,861	14.0	164.3	2283	542	1,746	3.67	11,124	6.4
09.05.	M	6	14,518	32,086	1.5	16.4	2210	511	2,420	2.30	740	0.4
	Total	6	14,518	32,086	1.5	16.4	2210	511	2,420	2.30	740	0.4
	Total	389	990,541	2,168,609	100.0	1,153.0	2189	532	2,546	3.42	74,247	40.0

Image 7.36

3. Statistiques de qualité et de rogne

Contient des informations détaillées sur qualités et rogne par cannelure, avec des totaux par cannelure. Inclut de l'information sur les déchets (voir la dernière colonne).

Statistiques de qualité et de rogne

Statistique de qualité et de rogne PC-Topp.net

Toutes factions
Toutes équipes

Mai 1989

Qualité	Mar.	m	m²	%	t	h trav.	m/min	m²/min	Ø Laize	Ø g / m²	Ø n	Déchets % Rogne	Déchets % Plq.
Pas de cannelure													
BS14	1	146	307	0.0	0.0	0'01	146	307	2103	0	146	0.00	0.00
Total	**1**	**146**	**307**	**0.0**	**0.0**	**0'01**	**146**	**307**	**2103**	**0**	**146**	**0.00**	**0.00**
Cannelure B													
B 006	12	14,590	30,645	1.4	13.7	1'51	131	276	2100	448	1,216	3.38	0.02
B 008	1	1,490	2,846	0.1	1.3	0'15	99	190	1910	458	1,490	5.65	0.00
B 010	1	1,797	3,324	0.2	1.5	0'14	128	237	1850	463	1,797	2.05	0.00
B 010B	7	24,514	50,327	2.3	22.9	3'24	120	247	2053	454	3,502	3.72	0.04
B 010K	11	30,533	62,578	2.9	28.9	4'05	125	255	2050	461	2,776	3.35	0.02
B 020	10	11,539	23,447	1.1	12.3	1'36	120	244	2032	523	1,154	2.07	0.01
B 020B	9	20,855	43,965	2.0	22.6	2'44	127	268	2108	513	2,317	2.65	0.24
B 020K	7	15,342	32,674	1.5	16.8	2'07	121	257	2130	513	2,192	2.02	0.12
B2B02	1	1,845	4,520	0.2	2.1	0'08	231	565	2450	457	1,845	6.12	0.44
BB02	8	44,087	85,986	4.0	36.7	3'16	225	439	1950	427	5,511	2.72	0.28
BB03	6	16,350	38,079	1.8	16.8	1'16	215	501	2329	442	2,725	2.77	0.15
BB04	3	3,626	8,884	0.4	4.2	0'19	191	468	2450	477	1,209	3.08	0.25
BB05	3	16,695	35,466	1.6	18.0	1'22	204	433	2124	507	5,565	1.77	0.42
BB10	9	45,926	99,848	4.6	39.2	3'30	219	475	2174	393	5,103	4.52	0.07
BB11	4	18,113	33,509	1.5	13.7	1'33	195	360	1850	408	4,528	6.31	0.05
BB14	10	15,248	33,987	1.6	15.2	1'12	212	472	2229	448	1,525	3.33	0.14
BS02	1	1,410	2,961	0.1	1.0	0'07	201	423	2100	343	1,410	3.57	0.27
BS04	8	21,344	47,031	2.2	20.1	1'42	209	461	2203	427	2,668	2.54	0.13
BS06	1	3,150	7,718	0.4	3.7	0'15	210	515	2450	477	3,150	5.31	0.31
BS10	36	88,486	215,037	9.9	84.5	6'56	213	517	2430	393	2,458	3.36	0.25
BS13	5	13,587	33,288	1.5	17.7	2'01	112	275	2450	533	2,717	3.02	0.14
BS14	13	35,405	78,079	3.6	35.0	3'13	183	405	2205	448	2,723	2.68	0.19
BS15	5	7,063	16,051	0.7	8.1	0'38	186	422	2273	503	1,413	1.76	0.97
B-TEST	4	27,549	60,224	2.8	26.0	2'02	226	494	2186	431	6,887	1.84	0.11
Total B	**175**	**479,964**	**1,050,470**	**48.4**	**461.9**	**45'46**	**175**	**383**	**2189**	**440**	**2,743**	**3.17**	**0.20**

Statistique de qualité et de rogne

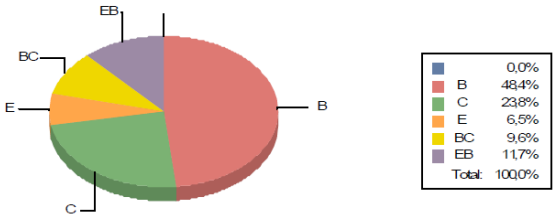
PC-Topp.net

Totaux: Cannelure

Toutes factions
Toutes équipes

Mai 1989

Cannelures	Mar.	m	m²	%	t	h trav.	m/min	m²/min	Ø Laize	Ø g / m²	Ø m	Déchets % Rogne	Déchets % Plq.
	1	146	307	0.0	0.0	0'01	146	307	2100	0	146	0.00	0.00
B	175	480,544	1,050,474	48.4	461.9	45'46	175	383	2186	440	2,746	3.17	0.18
C	106	239,283	516,012	23.8	257.7	25'17	158	340	2156	499	2,257	3.77	0.48
E	27	64,355	141,225	6.5	61.0	6'13	173	379	2194	432	2,384	3.55	0.42
BC	52	96,713	207,298	9.6	177.5	14'57	108	231	2143	856	1,860	4.07	0.18
EB	28	108,801	253,550	11.7	194.9	14'23	126	294	2330	769	3,886	3.27	0.23
Total	**389**	**989,842**	**2,168,866**	**100.0**	**1,153.0**	**106'37**	**155**	**339**	**2191**	**532**	**2,545**	**3.43**	**0.27**
Net (Total - Trim)			**2,094,371**		**1,112.8**			**327**	**2116**				**75 mm**
Good (Total - Trim - Waste Sheets)			**2,088,516**		**1,109.7**			**326**	**2110**				



Statistique de qualité et de rogne

PC-Topp.net

Totaux: Laize

Toutes factions
Toutes équipes

Mai 1989

Laize	Mar.	m	m²	%	t	h trav.	m/min	m²/min	Ø Laize	Ø g / m²	Ø m	Déchets % Rogne	Déchets % Plq.
1350	1	2,374	3,205	0.1	3.4	0'29	82	111	1350	1,058	2,374	2.30	0.16
1730	9	13,951	24,136	1.1	12.0	1'46	132	228	1730	496	1,550	8.94	0.00
1800	3	2,034	3,661	0.2	2.5	0'14	145	262	1800	674	678	2.74	0.49
1810	4	4,006	7,251	0.3	5.4	0'38	105	191	1810	742	1,002	4.47	0.00
1850	24	98,529	182,278	8.4	82.9	9'46	168	311	1850	455	4,105	3.46	0.24
1910	20	38,116	72,804	3.4	39.0	4'56	129	246	1910	535	1,906	3.45	0.20
2010	15	43,459	87,352	4.0	47.2	6'07	118	238	2010	540	2,897	3.08	0.01
2100	105	273,540	574,446	26.5	292.2	24'53	183	385	2100	509	2,605	3.63	0.27
2110	15	27,298	57,599	2.7	31.0	3'44	122	257	2110	538	1,820	4.01	0.00
2150	5	45,603	98,047	4.5	58.6	5'26	140	301	2150	597	9,121	1.31	0.25
2210	47	90,841	200,761	9.3	111.8	12'49	118	261	2210	557	1,933	3.23	0.12
2300	2	3,861	8,880	0.4	5.1	0'28	138	317	2300	571	1,931	2.94	0.14
2450	136	342,716	839,661	38.7	457.6	34'38	165	404	2450	545	2,520	3.43	0.29
2500	3	3,514	8,785	0.4	4.6	0'43	82	204	2500	528	1,171	3.31	8.70
Total	**389**	**989,842**	**2,168,866**	**100.0**	**1,153.1**	**106'37**	**155**	**339**	**2191**	**532**	**2,545**	**3.43**	**0.27**
Net (Total - Trim)			**2,094,371**		**1,112.8**			**327**	**2116**				**75 mm**
Good (Total - Trim - Waste Sheets)			**2,088,516**		**1,109.7**			**326**	**2110**				

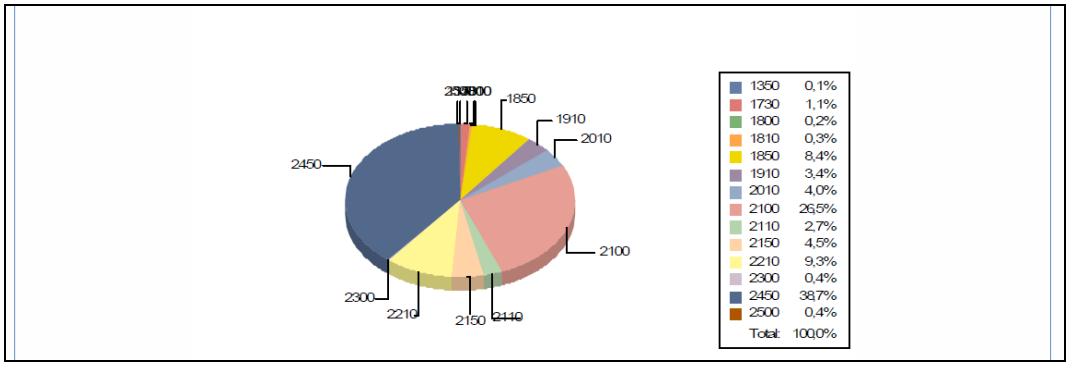


Image 7.37

Sélection rapide:

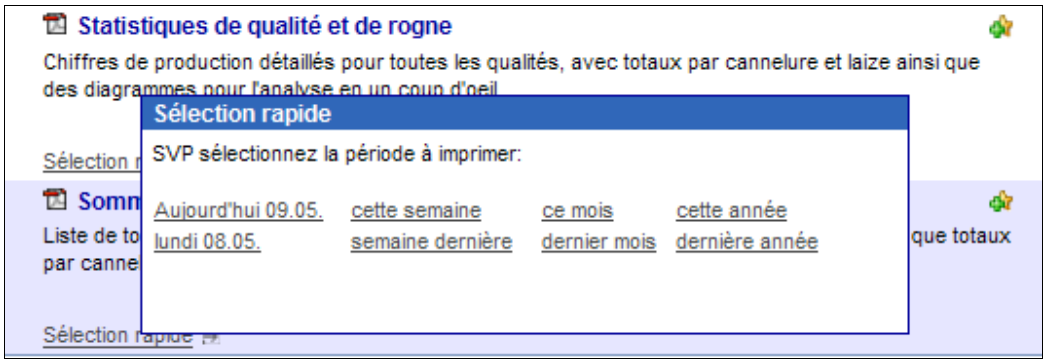


Image 7.38

4. Sommaire des surclassements

Toutes les qualités sont listées par cannelure. Le rapport contient les qualités utilisées (sur- et sous-classements) ainsi que la qualité originale, additionnellement des informations sur quantité et coût.

Ce rapport peut être trié par qualité utilisée ou par qualité originale (totalisé ou une après l'autre, en m² ou en kg). La Signification des chiffres rouges: Laize réellement utilisée (surclassée).

Sommaire des surclassements

Sommaire des sur-classements

PC-Topp.net

Mai 1989

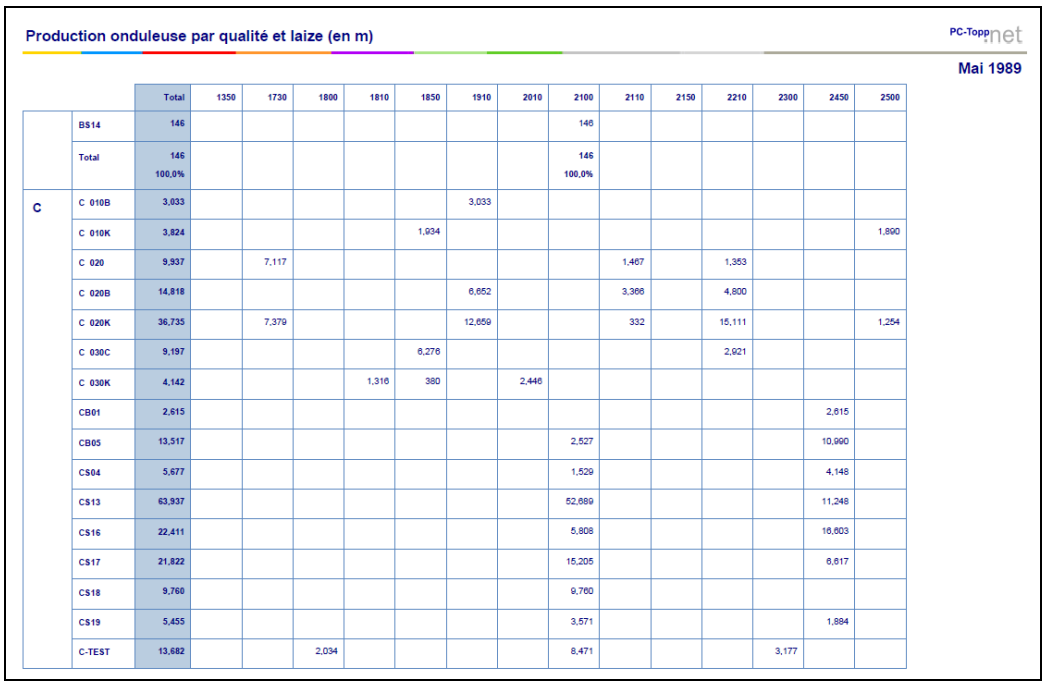
Qualité originale / Qualité utilisée	Papiers			Nbre. odes.	m²	Coût 1000m²	Coût Total
Cannelure							
B314				1	292		
Total Cannelure / **Total des sur-/sous-classements**				1	282		
Cannelure B							
B 006				16	26,947	1,246	33,576
B 008	TL 125	FL 112	TL 140	2	5,001	1,266	7,351
221 B 020B	WT 150		TL 200	1	2,316	+440	+1,019
B 010	TW 180	FL 112	TL 140	1	3,256	1,278	4,161
B 010B				7	48,458	1,656	80,245
B 010K				11	60,482	1,296	78,384
B 020				12	23,347	1,328	31,005
B 020B				11	40,525	1,706	69,136
B 020K	KL 150	FL 112	TL 200	10	31,631	1,346	42,575
B2B02				1	4,244		
BB02				9	83,650		
BB03				11	37,770		
245 BB04	TL 140	WT 150	TL 140	1	747		
BB04				4	7,863		
BB05				4	34,839		
BB10				15	95,334		
BB11				4	31,395		
BB14				15	32,854		
B302				2	4,095		
210 BB10	TL 125	VP 145	TL 125	1	1,240		
B304				12	45,837		
B306				2	7,308		
B310				47	206,575		
B313				7	32,283		
B314				17	75,984		
B315				7	15,768		
B-TEST				4	59,116		
Total Cannelure B / **Total des sur-/sous-classements**				231 / 3	1,014,660 / 4,303	341 / +238	346,436 / +1,019

Image 7.39

5. Production onduleuse par qualité et laize (en m)

Overview of the corrugator production of the selected period (day / week / month) by board grade and roll size, sorted by flute type, with totals.

Production onduleuse par qualité et laize (en m)

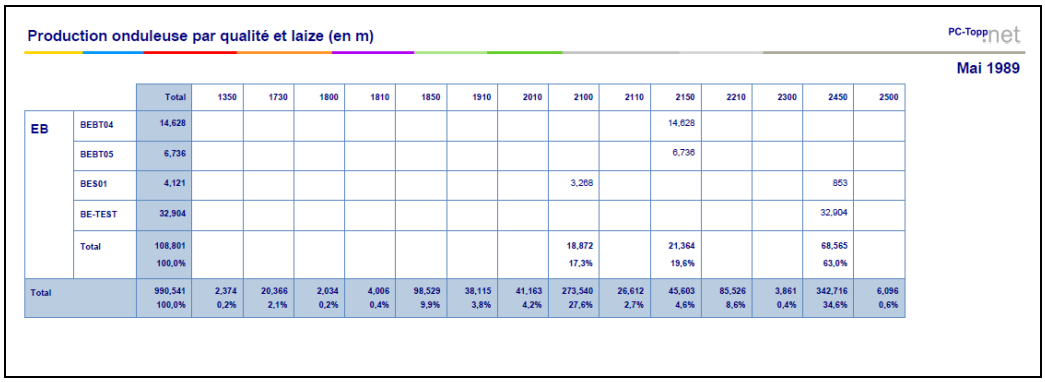


Production onduleuse par qualité et laize (en m)

PC-Topp net

Mai 1989

		Total	1350	1730	1800	1810	1850	1910	2010	2100	2110	2150	2210	2300	2450	2500
	BS14	146								146						
	Total	146 100,0%								146 100,0%						
C	C 010B	3,033						3,033								
	C 010K	3,824					1,934									1,890
	C 020	9,937		7,117							1,467		1,353			
	C 020B	14,818						6,652			3,366		4,800			
	C 020K	36,735		7,379				12,659			332		15,111			1,254
	C 030C	9,197					6,276						2,921			
	C 030K	4,142				1,316	380		2,446							
	CB01	2,615													2,615	
	CB05	13,517								2,527					10,990	
	CS04	5,677								1,529					4,148	
	CS13	63,937								52,689					11,248	
	CS16	22,411								5,808					16,603	
	CS17	21,822								15,205					6,617	
	CS18	9,760								9,760						
	CS19	5,455								3,571					1,884	
	C-TEST	13,682			2,034					8,471				3,177		



Production onduleuse par qualité et laize (en m)

PC-Topp net

Mai 1989

		Total	1350	1730	1800	1810	1850	1910	2010	2100	2110	2150	2210	2300	2450	2500
EB	BEBT04	14,628										14,628				
	BEBT05	6,736										6,736				
	BES01	4,121								3,268					853	
	BE-TEST	32,904													32,904	
	Total	108,801 100,0%								18,872 17,3%		21,364 19,6%			68,565 63,0%	
Total		990,541 100,0%	2,374 0,2%	20,366 2,1%	2,034 0,2%	4,006 0,4%	98,529 9,9%	38,115 3,8%	41,163 4,2%	273,540 27,6%	26,612 2,7%	45,603 4,6%	85,526 8,6%	3,861 0,4%	342,716 34,6%	6,096 0,6%

Image 7.40 : La 1ère et la dernière page du rapport

V. Rapports liés aux papiers

1. Besoin papier par laize (en t)

Vue globale des besoins papier pour toutes les commandes toujours à planifier sur l'onduleuse. Calcul des besoins hebdomadaires par code papier et laize basé sur la distribution des largeurs de l'année précédente (format paysage).

Les commandes sont attribuées à une semaine particulière dépendant de la date de production sur l'onduleuse spécifiée dans la commande. Les commandes qui devraient être produites avant la semaine actuelle apparaissent comme partie de celle-ci.

S'il n'y a pas de données de la production de l'onduleuse de cette semaine de l'année précédente, le besoin de papier sera distribué entre les laizes selon la consommation de papiers totale (de tous les papiers) pendant cette semaine de l'année précédente

Besoin papier par laize (en t)

Besoin papier par laize (en t) PC-Topp.net

	Sem.*	Total	250	246	230	221	220	215	211	210	201	191	190	186
FL 112	19/89	59,9	0,1	8,8	0,0	1,2		33,3	0,5	0,2	0,5	0,4		0,3
	20/89	115,5	1,1	37,6	0,1	15,4		5,9	5,7	2,1	6,8	5,5		4,0
	21/89	91,1	0,9	18,2	0,1	12,2		17,7	4,5	1,6	5,4	4,3		3,2
	22/89	41,2	0,5	6,8	0,1	7,5		3,1	2,8	1,0	3,3	2,7		2,0
	23/89	18,2	0,2	2,5	0,0	2,9		2,6	1,1	0,4	1,3	1,0		0,8
	24/89	47,6	0,4	12,5	0,0	6,0		5,5	2,3	0,8	2,7	2,1		1,6
	25/89	20,0	0,2	3,8	0,0	3,1		1,4	1,2	0,4	1,4	1,1		0,8
	26/89	27,8	0,4	4,5	0,0	5,1		2,0	1,9	0,7	2,3	1,8		1,3
	27/89	3,8	0,0	1,7	0,0	0,3		0,5	0,1	0,0	0,1	0,1		0,1
	28/89	3,5		0,7				1,7						
	29/89	6,0		5,2				0,8						
	30/89	2,3		0,5										
	31/89	3,5	0,0	1,7	0,0	0,2		0,3	0,1	0,0	0,1	0,1		0,1
	32/89	0,8		0,2				0,2		0,2				
	34/89	8,8	0,1	2,7	0,0	0,9		0,9	0,3	0,1	0,4	0,3		0,2
	35/89	3,7	0,0	0,5	0,0	0,3		1,3	0,1	0,0	0,1	0,1		0,1
	36/89	0,2	0,0	0,0	0,0	0,0		0,0	0,0	0,0	0,0	0,0		0,0
	38/89	0,8		0,4				0,0						
	44/89	6,0	0,0	0,1	0,0	0,1		0,0	0,0	0,0	0,0	0,0		0,0
	49/89	0,6								0,3				
	50/89	0,1						0,0		0,0				
	Total	481,6	4,0	108,0	0,4	65,4		77,4	20,7	8,0	24,4	19,7		14,4

Image 7.41

Besoin papier par laize (en t, format paysage)

2. *Besoin papier par laize (t), format paysage*

Comme le rapport précédent, mais en format paysage pour des laizes additionnelles.

3. *Consommations de papier par laize*

La liste contient la consommation totale pour les codes papier différents en t et en %. La consommation du papier est listée par cannelure et largeur.

Consommation de papier par laize

Consommations de papier par laize (en t)

PC-Topp.net

08.05.1989 - 14.05.1989

	Total	%	245	221	210	191
FL 112	27,2	14,8		21,5		5,7
KL 150	10,7	5,8		10,3		0,4
KL 175	4,3	2,3			4,3	
KL 200	1,3	0,7		1,3		
KL 300	6,6	3,6	6,6			
SC 250	7,1	3,8	2,7		4,4	
TL 125	27,9	15,2	26,9		0,6	0,4
TL 140	27,2	14,8	13,7	10,6	0,9	2,0
TL 200	17,0	9,3		11,4	0,6	5,0
TW 160	0,7	0,3				0,7
VP 145	21,8	11,9	20,1		1,8	
WT 150	31,2	17,0	19,6	6,4	1,6	3,6
Total	183,0	100,0	89,6	61,5	14,2	17,7

Image 7.42

4. Résumé des changements de papiers

Ce rapport contient le résumé des changements de papiers pour une certaine période. Les zones imprimées contiennent :

- Le nombre des changements de papiers incl. laize et cannelure
- Le nombre de passages
- Les m et m² moyens requis pour les changements

De plus, le nombre des changements et celui des papiers changés sont spécifiés (total / moyen).

Impression d'une évaluation des changements de papiers :

Résume changements de papiers

Résumé des changements de papiers PC-Topp.net

OND Onduleuse **Mai 1989**

Total		Changements et moyennes Papiers	Laize	Cann.	Mariages	Résumé des changements papier										Total
02.05.1989															**Moyenne changements**	**2.0**
		1	0	0	2	Nombre de papiers changés par chgt.	1	2	3	4	5	6	7	8	9	
m	6,921	Øm 6,921	0	0	3,461	Nombre de changements	0	1	0	0	0	0	0	0	0	1
m²	15,295	Øm² 15,295	0	0	7,648	Nombre de papiers changés	0	2	0	0	0	0	0	0	0	2
03.05.1989															**Moyenne changements**	**4.0**
		23	17	15	29	Nombre de papiers changés par chgt.	1	2	3	4	5	6	7	8	9	
m	64,227	Øm 2,792	3,778	4,282	2,215	Nombre de changements	3	1	4	0	15	0	0	0	0	23
m²	127,405	Øm² 5,539	7,494	8,494	4,393	Nombre de papiers changés	3	2	12	0	75	0	0	0	0	92
04.05.1989															**Moyenne changements**	**2.8**
		8	3	3	14	Nombre de papiers changés par chgt.	1	2	3	4	5	6	7	8	9	
m	80,504	Øm 10,063	26,835	26,835	5,750	Nombre de changements	3	1	1	1	2	0	0	0	0	8
m²	168,455	Øm² 21,057	56,152	56,152	12,033	Nombre de papiers changés	3	2	3	4	10	0	0	0	0	22
05.05.1989															**Moyenne changements**	**3.1**
		46	27	14	95	Nombre de papiers changés par chgt.	1	2	3	4	5	6	7	8	9	
m	233,521	Øm 5,077	8,649	16,680	2,458	Nombre de changements	10	4	17	3	12	0	0	0	0	46
m²	507,988	Øm² 11,043	18,814	36,285	5,347	Nombre de papiers changés	10	8	51	12	60	0	0	0	0	141
06.05.1989															**Moyenne changements**	**2.9**
		33	12	6	95	Nombre de papiers changés par chgt.	1	2	3	4	5	6	7	8	9	
m	230,816	Øm 6,994	19,235	38,469	2,430	Nombre de changements	10	5	6	2	10	0	0	0	0	33
m²	511,872	Øm² 15,511	42,656	85,312	5,388	Nombre de papiers changés	10	10	18	8	50	0	0	0	0	96
07.05.1989															**Moyenne changements**	**2.8**
		28	12	4	72	Nombre de papiers changés par chgt.	1	2	3	4	5	6	7	8	9	
m	227,355	Øm 8,120	18,946	56,839	3,158	Nombre de changements	8	4	9	1	6	0	0	0	0	28
m²	502,632	Øm² 17,951	41,886	125,658	6,981	Nombre de papiers changés	8	8	27	4	30	0	0	0	0	77
08.05.1989															**Moyenne changements**	**2.5**
		22	6	5	76	Nombre de papiers changés par chgt.	1	2	3	4	5	6	7	8	9	
m	132,679	Øm 6,031	22,113	26,536	1,746	Nombre de changements	9	3	4	2	4	0	0	0	0	22
m²	302,853	Øm² 13,766	50,476	60,571	3,985	Nombre de papiers changés	9	6	12	8	20	0	0	0	0	55
09.05.1989															**Moyenne changements**	**1.0**

Image 7.43

Transformation

♦ **Terminaux machines**

Les statistiques de transformation ne sont seulement disponibles que si on utilise des Terminaux machines dans l'usine.

I. Rapports de faction

Rapport de faction détaillé

1. Rapport de faction détaillé

Contient des détails de tous les événements de la production incl. résumé de faction et les totaux par faction. Ce rapport est similaire au Rapport de faction détaillé de l'onduleuse sur la page 336.

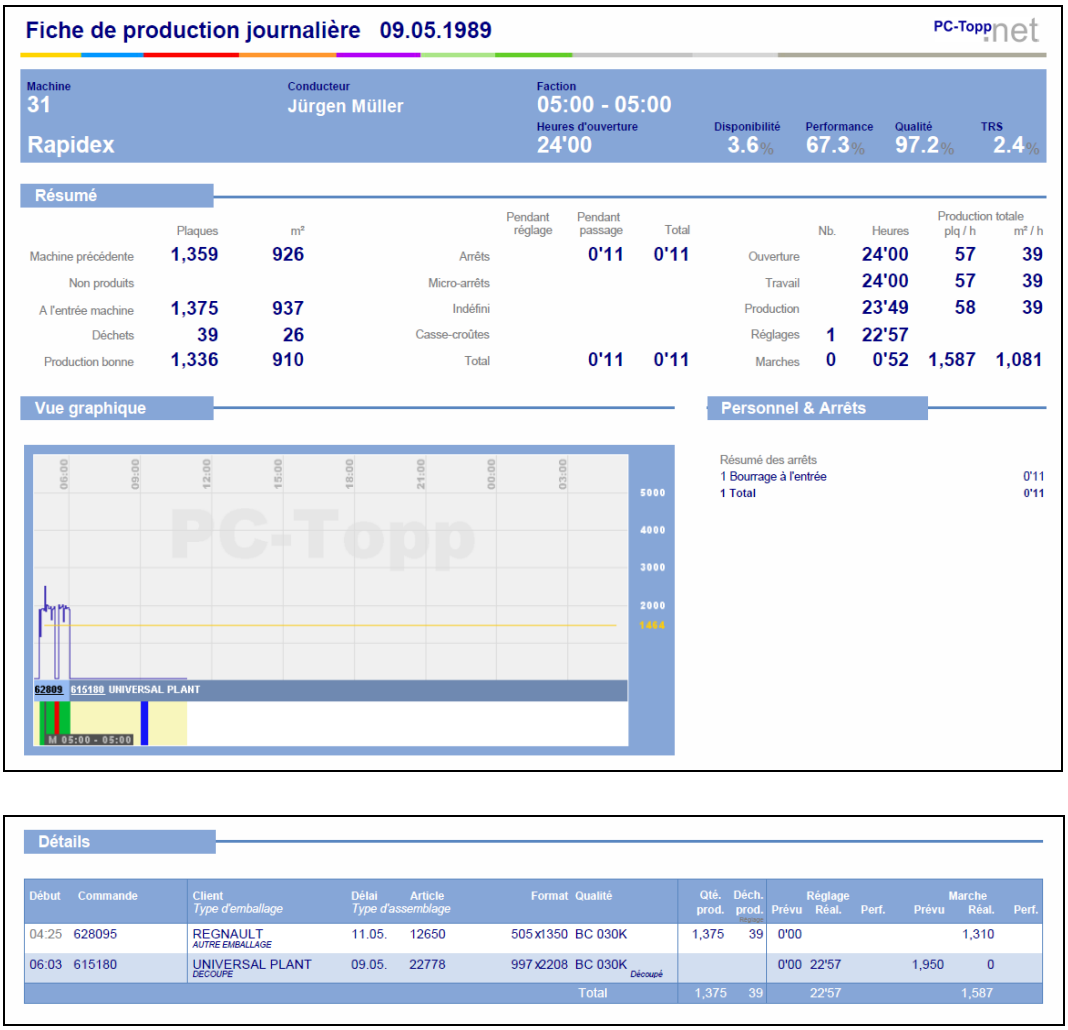
2. Rapport de faction analytique (DOS)

Totaux par faction

3. Fiche de production faction

Contient des chiffres de production pour le jour et les factions sélectionnés, avec des diagrammes de performance et détails des commandes produites.

Fiche de production faction



Détails
Début Commande Client Type d'emballage Délai Article Type d'assemblage Format Qualité Qté. prod. Déch. prod. Réglage Prévu Réal. Perf. Marche Prévu Réal. Perf.
04:25 628095 REGNAULT AUTRE EMBALLAGE 11.05. 12650 505 x 1350 BC 030K 1,375 39 0'00 1,310
06:03 615180 UNIVERSAL PLANT DECOUPE 09.05. 22778 997 x 2208 BC 030K Découpé 0'00 22'57 1,950 0
Total 1,375 39 22'57 1,587

Image 7.44

4. Rapport de faction contrôles qualités

Rapport de faction contrôles qualités

Vue globale des contrôles de qualités exécutés pendant la/les faction(s) de la période choisie. Le rapport inclut l'heure de l'exécution, les résultats du contrôle, des données importantes du personnel et de la commande ainsi qu'un résumé de faction. Permet la sélection d'une machine et d'une faction particulière.

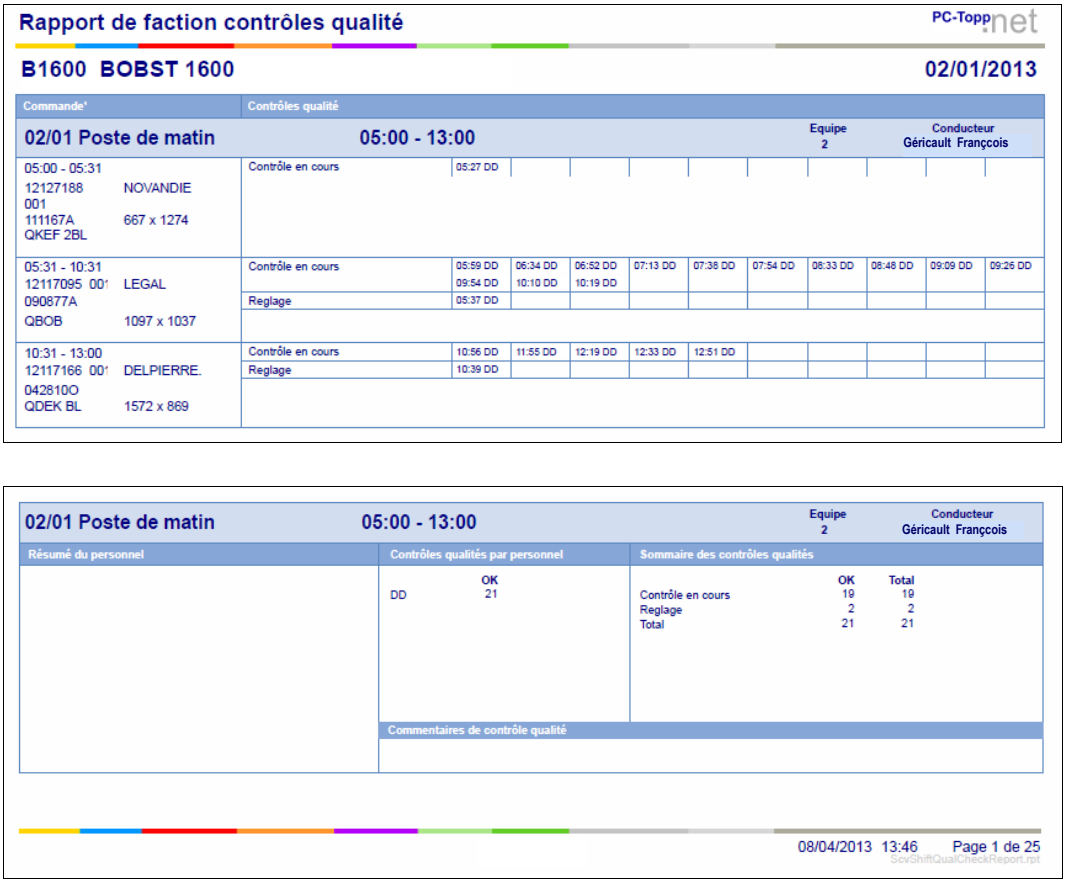


Image 7.45

5. Rapport de faction détaillé contrôles qualité

Visualise les contrôles de qualités exécutés durant le(s) jour(s) et la/les faction(s) sélectionnée(s) par commande. Contient les temps d'exécution et les résultats de tous les contrôles ainsi que des détails concernant le personnel. Contient aussi un résumé des factions.

Rapport de faction détaillé contrôles de qualité

Rapport de faction détaillé contrôles qualité — PC-Topp.net

B1600 BOBST 1600 — **05/02/2013**

05/02 Poste de matin — **05:00 - 12:58** — Equipe 1 — Conducteur Géricault Françcois

Heure	Commande		Numéro d'article	Qualité	Format
05:00 - 07:50	13016730 001	DISTRIPACKAGING NORD	073937E2	QKYL 2BL	583 x 1063

Contrôle viscosité encre (toutes les 60 Min.)		Viscosité	Viscosité	Viscosité											
	05:22 PV	25	25	25											
	06:21 SS	25	25	25				imprimer a la masterfex							
	07:40 SS	25	25	25				imprimer a la masterfex							

Contrôle en cours impression (toutes les 1000 Plq.)		N° Palette	Etat Carton	Manque Texte /	Encrasement	Salissures	Repérage	Respect Teinte(s)						
	06:05 SS	1	Conforme	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok						
	06:10 SS	2	Conforme	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok						
	06:31 SS	3	Conforme	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok						
	06:47 SS	3	Conforme	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok						

Contrôle en cours découpe (toutes les 1000 Plq.)		N° Palette	Mal découpe	Eclats Fleppes/Po	Eclatement Ext. ou Int.	Pliage - Rainage	Vérification Channels	Points d'attaches	Marquage Guillotine	Décorticage	Cheveux d'ange	Montage Emballage	Epaisseur entrée	Epaisseur sortie
	06:00 SS	1	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	1.5	1.4
	06:11 SS	2	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	1.5	1.4
	06:31 SS	3	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	1.5	1.4
	06:47 SS	3	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	1.5	1.4

Heure	Commande		Numéro d'article	Qualité	Format
07:50 - 09:48	13017016 001	NOVANDIE	061319B	QLEM 2BL	679 x 1286

Reglage (Début réglage)		Decoupe (N° forme)	Cliché N° 1	Cliché N° 2	Cliché N° 3	Code Barres	Estampille	Libellé	Palettisation	Epaisseur entrée	Epaisseur sortie				
	07:54 SS	m 176				Ok	Ok	Ok	Ok	3	2.9				

Contrôle viscosité encre (Début réglage)		Viscosité	Viscosité												
	07:54 SS	25	25												

Image 7.46

6. Rapport de commande détaillé des contrôles qualité

Rapport de commande détaillé des contrôles qualité

Résumé des contrôles de qualité pour toute commande durant la production sur toutes les machines. Contient les temps d'exécution et les résultats de tous les contrôles ainsi que des détails concernant le personnel.

Afin de recevoir la vue globale il faut entrer le numéro de la commande souhaitée.

II. Résumés de production

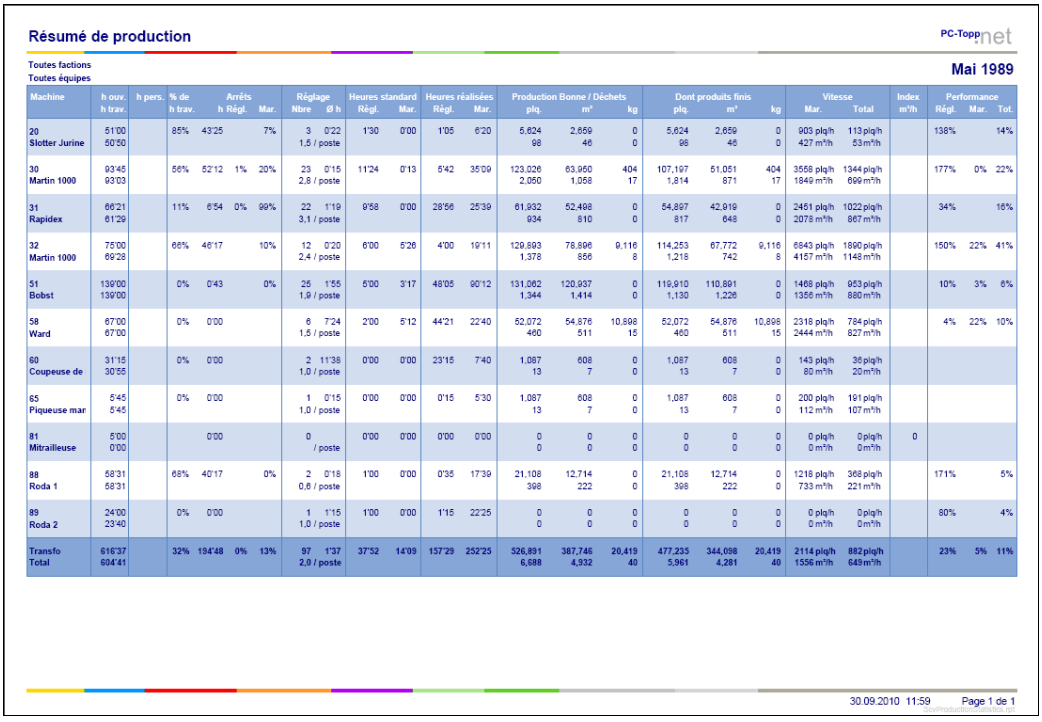
Résumé de production

Contient la vue globale des chiffres clé de production des machines de transformation (une ligne par machine).

Le résumé peut être imprimé pour toutes les factions ou une faction particulière (matin, après-midi, nuit). La performance peut être calculée par heures des travail ou d'ouverture.

Les produits finis peuvent être affichés en kg ou en palettes. Les périodes qui peuvent être sélectionnées : Jour, semaine, mois et année.

Résumé de production



Résumé de production

PC-Topp.net

Toutes factions
Toutes équipes

Mai 1989

Machine	h ouv. / h trav.	h pers.	% de h trav.	Arrêts h	Arrêts Régl.	Arrêts Mar.	Réglage Nbre	Réglage Ø h	Heures standard Régl.	Heures standard Mar.	Heures réalisées Régl.	Heures réalisées Mar.	Production Bonne / Déchets plq.	Production Bonne / Déchets m²	Production Bonne / Déchets kg	Dont produits finis plq.	Dont produits finis m²	Dont produits finis kg	Vitesse Mar.	Vitesse Total	Index m²/h	Performance Régl.	Performance Mar.	Performance Tot.
20 Slotter Jurine	51'00 50'50		85%	43'25		7%	3 1,5 / poste	0'22	1'30	0'00	1'05	6'20	5,624 98	2,659 46	0 0	5,624 98	2,659 46	0 0	903 plq/h 427 m²/h	113 plq/h 53 m²/h		138%		14%
30 Martin 1000	93'45 93'03		56%	52'12	1%	20%	23 2,8 / poste	0'15	11'24	0'13	5'42	35'09	123,026 2,050	63,960 1,058	404 17	107,197 1,814	51,051 871	404 17	3558 plq/h 1849 m²/h	1344 plq/h 699 m²/h		177%	0%	22%
31 Rapidex	66'21 61'29		11%	6'54	0%	99%	22 3,1 / poste	1'19	9'58	0'00	28'56	25'39	61,932 934	52,498 810	0 0	54,897 817	42,919 648	0 0	2451 plq/h 2078 m²/h	1022 plq/h 867 m²/h		34%		16%
32 Martin 1000	75'00 69'28		66%	46'17		10%	12 2,4 / poste	0'20	6'00	5'26	4'00	19'11	129,893 1,378	78,896 856	9,116 8	114,253 1,218	67,772 742	9,116 8	6843 plq/h 4157 m²/h	1890 plq/h 1148 m²/h		150%	22%	41%
51 Bobst	139'00 139'00		0%	0'43		0%	25 1,9 / poste	1'55	5'00	3'17	48'05	90'12	131,062 1,344	120,937 1,414	0 0	119,910 1,130	110,891 1,226	0 0	1468 plq/h 1356 m²/h	953 plq/h 880 m²/h		10%	3%	6%
58 Ward	67'00 67'00		0%	0'00			6 1,5 / poste	7'24	2'00	5'12	44'21	22'40	52,072 460	54,876 511	10,898 15	52,072 460	54,876 511	10,898 15	2318 plq/h 2444 m²/h	784 plq/h 827 m²/h		4%	22%	10%
60 Coupeuse de	31'15 30'55		0%	0'00			2 1,0 / poste	11'38	0'00	0'00	23'15	7'40	1,087 13	608 7	0 0	1,087 13	608 7	0 0	143 plq/h 80 m²/h	36 plq/h 20 m²/h				
65 Piqueuse mar	5'45 5'45		0%	0'00			1 1,0 / poste	0'15	0'00	0'00	0'15	5'30	1,087 13	608 7	0 0	1,087 13	608 7	0 0	200 plq/h 112 m²/h	191 plq/h 107 m²/h				
81 Mitrailleuse	0'00 0'00			0'00			0 / poste		0'00	0'00	0'00	0'00	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 plq/h 0 m²/h	0 plq/h 0 m²/h	0			
88 Roda 1	58'31 58'31		68%	40'17		0%	2 0,6 / poste	0'18	1'00	0'00	0'35	17'39	21,108 398	12,714 222	0 0	21,108 398	12,714 222	0 0	1218 plq/h 733 m²/h	368 plq/h 221 m²/h		171%		5%
89 Roda 2	24'00 23'40		0%	0'00			1 1,0 / poste	1'15	1'00	0'00	1'15	22'25	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 plq/h 0 m²/h	0 plq/h 0 m²/h		80%		4%
Transfo Total	616'37 604'41		32%	194'48	0%	13%	97 2,0 / poste	1'37	37'52	14'09	157'29	252'25	526,891 6,688	387,746 4,932	20,419 40	477,235 5,961	344,098 4,281	20,419 40	2114 plq/h 1556 m²/h	882 plq/h 649 m²/h		23%	5%	11%

30.09.2010 11:59 Page 1 de 1

Image 7.47

2. Résumé de production avec personnel

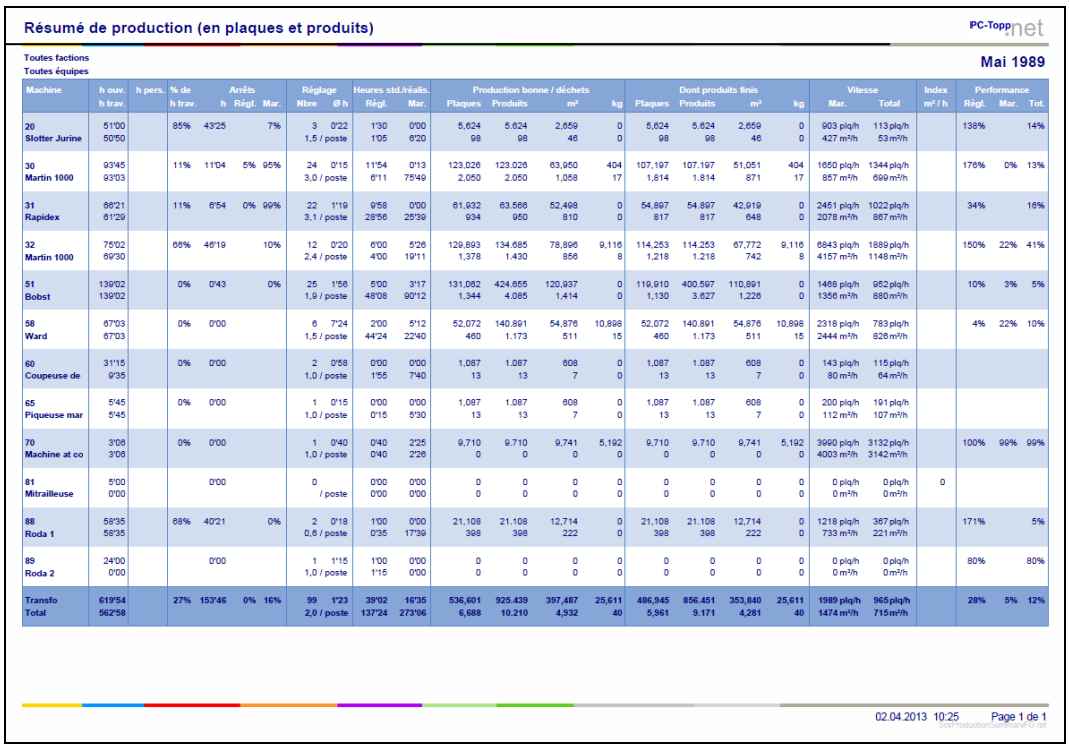
Vue globale des chiffres clés de production. Compare les heures de travail et les heures d'ouverture; visualise la présence du personnel à la machine ainsi que le nombre d'arrêts et de réglages, la part des commandes plaques à la quantité bonne etc.

3. Résumé de production (en plaques et produits)

Contient les chiffres clé de production des machines de transformation (en plaques et produits, une ligne par machine).

La performance peut être calculée par les heures de travail ou celles d'ouverture. La période qui peut être sélectionnée est jour, semaine, mois et année.

Résumé de production (en plaques et produits)



Résumé de production (en plaques et produits)

PC-Topp.net

Toutes factions
Toutes équipes

Mai 1989

Machine	h ouv. / h trav.	h pers.	% de h trav.	Arrêts h	Régl.	Mar.	Réglage Nbre	Ø h	Heures std./réalis. Régl.	Mar.	Production bonne / déchets Plaques	Produits	m²	kg	Dont produits finis Plaques	Produits	m²	kg	Vitesse Mar.	Total	Index m² / h	Performance Régl.	Mar.	Tot.
20 Slotter Jurine	51'00 / 50'50		85%	43'25		7%	3 / 1,5 / poste	0'22	1'30 / 1'05	0'00 / 6'20	5,624 / 98	5,624 / 98	2,659 / 46	0 / 0	5,624 / 98	5,624 / 98	2,659 / 46	0 / 0	903 plq/h / 427 m²/h	113 plq/h / 53 m²/h		138%		14%
30 Martin 1000	93'45 / 93'03		11%	11'04	5%	95%	24 / 3,0 / poste	0'15	11'54 / 6'11	0'13 / 75'49	123,026 / 2,050	123,026 / 2,050	63,950 / 1,058	404 / 17	107,197 / 1,814	107,197 / 1,814	51,051 / 871	404 / 17	1650 plq/h / 857 m²/h	1344 plq/h / 699 m²/h		176%	0%	13%
31 Rapidex	86'21 / 61'29		11%	6'54	0%	99%	22 / 3,1 / poste	1'19	9'58 / 28'56	0'00 / 25'39	61,932 / 934	63,566 / 950	52,498 / 810	0 / 0	54,897 / 817	54,897 / 817	42,919 / 648	0 / 0	2451 plq/h / 2078 m²/h	1022 plq/h / 867 m²/h		34%		16%
32 Martin 1000	75'02 / 69'30		66%	46'19		10%	12 / 2,4 / poste	0'20	6'00 / 4'00	5'26 / 19'11	129,893 / 1,378	134,685 / 1,430	78,896 / 856	9,116 / 8	114,253 / 1,218	114,253 / 1,218	67,772 / 742	9,116 / 8	6843 plq/h / 4157 m²/h	1889 plq/h / 1148 m²/h		150%	22%	41%
51 Bobst	139'02 / 139'02		0%	0'43		0%	25 / 1,9 / poste	1'56	5'00 / 48'08	3'17 / 90'12	131,082 / 1,344	424,655 / 4,085	120,937 / 1,414	0 / 0	119,910 / 1,130	400,597 / 3,627	110,891 / 1,226	0 / 0	1468 plq/h / 1356 m²/h	952 plq/h / 880 m²/h		10%	3%	5%
58 Ward	67'03 / 67'03		0%	0'00			6 / 1,5 / poste	7'24	2'00 / 44'24	5'12 / 22'40	52,072 / 460	140,891 / 1,173	54,876 / 511	10,898 / 15	52,072 / 460	140,891 / 1,173	54,876 / 511	10,898 / 15	2318 plq/h / 2444 m²/h	783 plq/h / 826 m²/h		4%	22%	10%
60 Coupeuse de	31'15 / 9'35		0%	0'00			2 / 1,0 / poste	0'58	0'00 / 1'55	0'00 / 7'40	1,087 / 13	1,087 / 13	608 / 7	0 / 0	1,087 / 13	1,087 / 13	608 / 7	0 / 0	143 plq/h / 80 m²/h	115 plq/h / 64 m²/h				
65 Piqueuse mar	5'45 / 5'45		0%	0'00			1 / 1,0 / poste	0'15	0'00 / 0'15	0'00 / 5'30	1,087 / 13	1,087 / 13	608 / 7	0 / 0	1,087 / 13	1,087 / 13	608 / 7	0 / 0	200 plq/h / 112 m²/h	191 plq/h / 107 m²/h				
70 Machine at co	3'06 / 3'06		0%	0'00			1 / 1,0 / poste	0'40	0'40 / 0'40	2'25 / 2'26	9,710 / 0	9,710 / 0	9,741 / 0	5,192 / 0	9,710 / 0	9,710 / 0	9,741 / 0	5,192 / 0	3990 plq/h / 4003 m²/h	3132 plq/h / 3142 m²/h		100%	99%	99%
81 Mitrailleuse	5'00 / 0'00			0'00			0 / poste		0'00 / 0'00	0'00 / 0'00	0 / 0	0 / 0	0 / 0	0 / 0	0 / 0	0 / 0	0 / 0	0 / 0	0 plq/h / 0 m²/h	0 plq/h / 0 m²/h	0			
88 Roda 1	58'35 / 58'35		68%	40'21		0%	2 / 0,6 / poste	0'18	1'00 / 0'35	0'00 / 17'39	21,108 / 398	21,108 / 398	12,714 / 222	0 / 0	21,108 / 398	21,108 / 398	12,714 / 222	0 / 0	1218 plq/h / 733 m²/h	387 plq/h / 221 m²/h		171%		5%
89 Roda 2	24'00 / 0'00			0'00			1 / 1,0 / poste	1'15	1'00 / 1'15	0'00 / 0'00	0 / 0	0 / 0	0 / 0	0 / 0	0 / 0	0 / 0	0 / 0	0 / 0	0 plq/h / 0 m²/h	0 plq/h / 0 m²/h		80%		80%
Transfo Total	619'54 / 562'58		27%	153'46	0%	16%	99 / 2,0 / poste	1'23	39'02 / 137'24	16'35 / 273'06	536,601 / 6,688	925.439 / 10.210	397,487 / 4,932	25,611 / 40	486,945 / 5,961	856.451 / 9.171	353,840 / 4,281	25,611 / 40	1989 plq/h / 1474 m²/h	965 plq/h / 715 m²/h		28%	5%	12%

02.04.2013 10:25 Page 1 de 1

Image 7.48

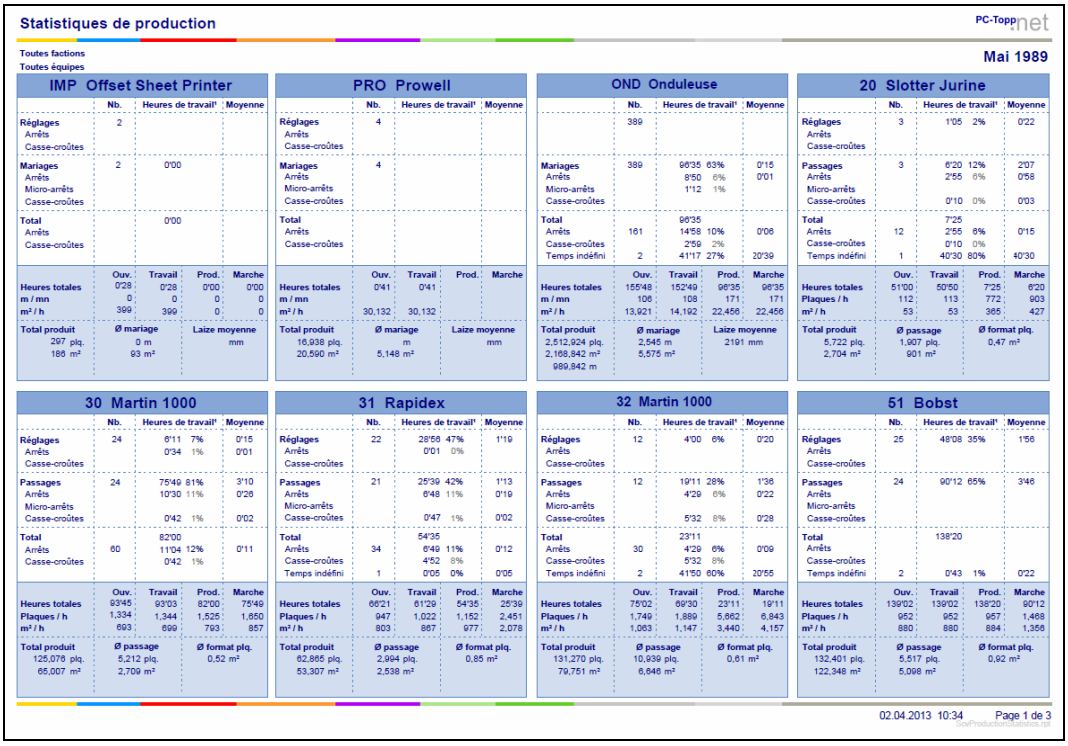
4. Statistiques de production

Un résumé de l'onduleuse et des chiffres clé de la transformation (un bloc par machine), pour toutes les machines ou une machine particulière.

Vous pouvez sélectionner si vous voulez imprimer toutes les factions ou une seule faction (matin / après-midi / nuit).

Le rapport montre la production totale ou la quantité bonne. (Ici : « Toutes factions », « Toutes équipes » ont été sélectionnéés.

Statistiques de production



Statistiques de production

PC-Topp net

Toutes factions
Toutes équipes

Mai 1989

IMP Offset Sheet Printer

	Nb.	Heures de travail¹		Moyenne
Réglages	2			
Arrêts				
Casse-croûtes				
Mariages	2	0'00		
Arrêts				
Micro-arrêts				
Casse-croûtes				
Total		0'00		
Arrêts				
Casse-croûtes				

	Ouv.	Travail	Prod.	Marche
Heures totales	0'28	0'28	0'00	0'00
m / mn	0	0	0	0
m² / h	399	399	0	0

Total produit	Ø mariage	Laize moyenne
297 plq.	0 m	mm
186 m²	93 m²	

PRO Prowell

	Nb.	Heures de travail¹		Moyenne
Réglages	4			
Arrêts				
Casse-croûtes				
Mariages	4			
Arrêts				
Micro-arrêts				
Casse-croûtes				
Total				
Arrêts				
Casse-croûtes				

	Ouv.	Travail	Prod.	Marche
Heures totales	0'41	0'41		
m / mn				
m² / h	30,132	30,132		

Total produit	Ø mariage	Laize moyenne
16,938 plq.	m	mm
20,590 m²	5,148 m²	

OND Onduleuse

	Nb.	Heures de travail¹		Moyenne
	389			
Mariages	389	98'35	63%	0'15
Arrêts		8'50	6%	0'01
Micro-arrêts		1'12	1%	
Casse-croûtes				
Total		98'35		
Arrêts	161	14'58	10%	0'06
Casse-croûtes		2'59	2%	
Temps indéfini	2	41'17	27%	20'39

	Ouv.	Travail	Prod.	Marche
Heures totales	155'48	152'49	98'35	98'35
m / mn	106	108	171	171
m² / h	13,921	14,192	22,456	22,456

Total produit	Ø mariage	Laize moyenne
2,512,924 plq.	2,545 m	2191 mm
2,168,842 m²	5,575 m²	
989,842 m		

20 Slotter Jurine

	Nb.	Heures de travail¹		Moyenne
Réglages	3	1'05	2%	0'22
Arrêts				
Casse-croûtes				
Passages	3	6'20	12%	2'07
Arrêts		2'55	6%	0'58
Micro-arrêts				
Casse-croûtes		0'10	0%	0'03
Total		7'25		
Arrêts	12	2'55	6%	0'15
Casse-croûtes		0'10	0%	
Temps indéfini	1	40'30	80%	40'30

	Ouv.	Travail	Prod.	Marche
Heures totales	51'00	50'50	7'25	6'20
Plaques / h	112	113	772	903
m² / h	53	53	365	427

Total produit	Ø passage	Ø format plq.
5,722 plq.	1,907 plq.	0,47 m²
2,704 m²	901 m²	

30 Martin 1000

	Nb.	Heures de travail¹		Moyenne
Réglages	24	6'11	7%	0'15
Arrêts		0'34	1%	0'01
Casse-croûtes				
Passages	24	75'49	81%	3'10
Arrêts		10'30	11%	0'26
Micro-arrêts				
Casse-croûtes		0'42	1%	0'02
Total		82'00		
Arrêts	60	11'04	12%	0'11
Casse-croûtes		0'42	1%	

	Ouv.	Travail	Prod.	Marche
Heures totales	93'45	93'03	82'00	75'49
Plaques / h	1,334	1,344	1,525	1,650
m² / h	693	699	793	857

Total produit	Ø passage	Ø format plq.
125,076 plq.	5,212 plq.	0,52 m²
65,007 m²	2,709 m²	

31 Rapidex

	Nb.	Heures de travail¹		Moyenne
Réglages	22	28'56	47%	1'19
Arrêts		0'01	0%	
Casse-croûtes				
Passages	21	25'39	42%	1'13
Arrêts		6'48	11%	0'19
Micro-arrêts				
Casse-croûtes		0'47	1%	0'02
Total		54'35		
Arrêts	34	6'49	11%	0'12
Casse-croûtes		4'52	8%	
Temps indéfini	1	0'05	0%	0'05

	Ouv.	Travail	Prod.	Marche
Heures totales	66'21	61'29	54'35	25'39
Plaques / h	947	1,022	1,152	2,451
m² / h	803	867	977	2,078

Total produit	Ø passage	Ø format plq.
62,865 plq.	2,994 plq.	0,85 m²
53,307 m²	2,538 m²	

32 Martin 1000

	Nb.	Heures de travail¹		Moyenne
Réglages	12	4'00	6%	0'20
Arrêts				
Casse-croûtes				
Passages	12	19'11	28%	1'36
Arrêts		4'29	6%	0'22
Micro-arrêts				
Casse-croûtes		5'32	8%	0'28
Total		23'11		
Arrêts	30	4'29	6%	0'09
Casse-croûtes		5'32	8%	
Temps indéfini	2	41'50	60%	20'55

	Ouv.	Travail	Prod.	Marche
Heures totales	75'02	69'30	23'11	19'11
Plaques / h	1,749	1,889	5,662	6,843
m² / h	1,063	1,147	3,440	4,157

Total produit	Ø passage	Ø format plq.
131,270 plq.	10,939 plq.	0,61 m²
79,751 m²	6,646 m²	

51 Bobst

	Nb.	Heures de travail¹		Moyenne
Réglages	25	48'08	35%	1'56
Arrêts				
Casse-croûtes				
Passages	24	90'12	65%	3'46
Arrêts				
Micro-arrêts				
Casse-croûtes				
Total		138'20		
Arrêts				
Casse-croûtes				
Temps indéfini	2	0'43	1%	0'22

	Ouv.	Travail	Prod.	Marche
Heures totales	139'02	139'02	138'20	90'12
Plaques / h	952	952	957	1,468
m² / h	880	880	884	1,358

Total produit	Ø passage	Ø format plq.
132,401 plq.	5,517 plq.	0,92 m²
122,348 m²	5,098 m²	

02.04.2013 10:34 Page 1 de 3

Image 7.49

5. Production hebdomadaire par jour

Un résumé de la production hebdomadaire par jour, pour toutes les machines ou une machine particulière ; par machine, faction ou équipe.

Heures de travail : Heures d'ouverture excepté casse-croûtes et heures d'arrêts planifiées.

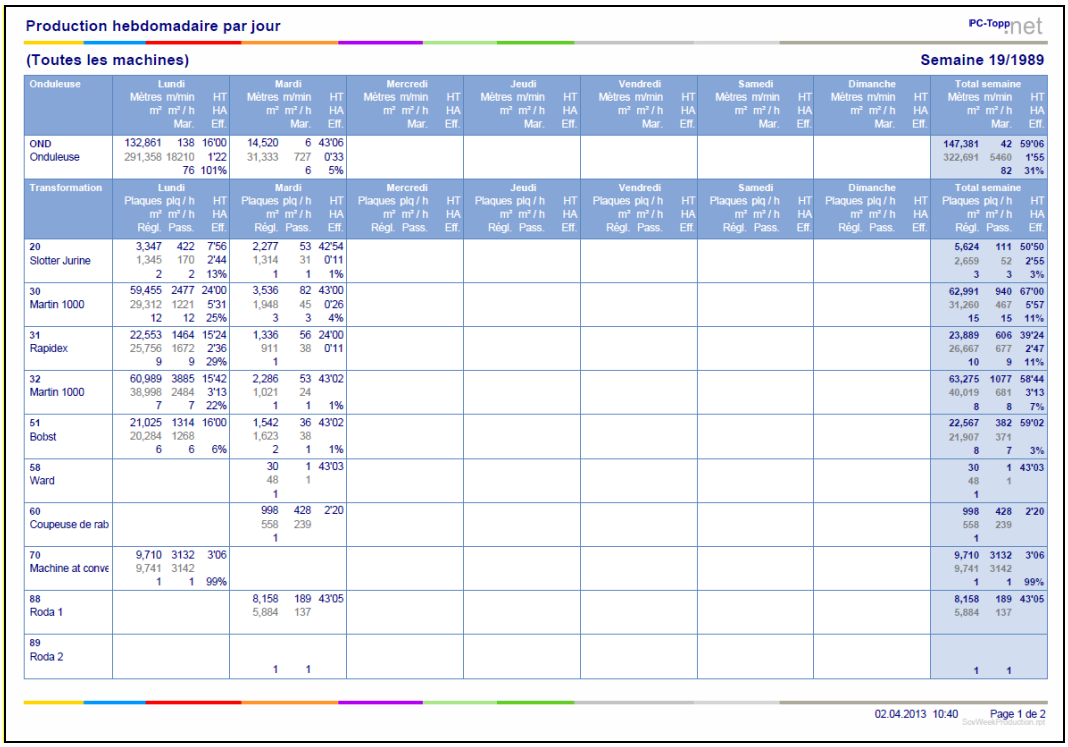
Arrêts: Arrêts machine non planifiés.

Réglages: Nombre de réglages commençant au jour en question.

Marches: Nombre de marches commençant au jour en question

Efficacité: Efficacité de la machine, c'est-à-dire la relation entre les heures de marche et de réglages réelles et celles qui sont attendues.

Production hebdomadaire par jour



Production hebdomadaire par jour PC-Topp.net

(Toutes les machines) **Semaine 19/1989**

Onduleuse	Lundi Mètres m²/Mar.	m/min m²/h HT	HA Eff.	Mardi Mètres m²/Mar.	m/min m²/h HT	HA Eff.	Mercredi Mètres m²/Mar.	m/min m²/h HT	HA Eff.	Jeudi Mètres m²/Mar.	m/min m²/h HT	HA Eff.	Vendredi Mètres m²/Mar.	m/min m²/h HT	HA Eff.	Samedi Mètres m²/Mar.	m/min m²/h HT	HA Eff.	Dimanche Mètres m²/Mar.	m/min m²/h HT	HA Eff.	Total semaine Mètres m²/Mar.	m/min m²/h HT	HA Eff.
OND	132,861	138	16'00	14,520	6	43'06																147,381	42	59'06
Onduleuse	291,358	18210	1'22	31,333	727	0'33																322,691	5460	1'55
		76	101%		6	5%																	82	31%

Transformation	Lundi Plaques m²/Régl.	plq / h m²/h Pass.	HT HA Eff.	Mardi Plaques m²/Régl.	plq / h m²/h Pass.	HT HA Eff.	Mercredi Plaques m²/Régl.	plq / h m²/h Pass.	HT HA Eff.	Jeudi Plaques m²/Régl.	plq / h m²/h Pass.	HT HA Eff.	Vendredi Plaques m²/Régl.	plq / h m²/h Pass.	HT HA Eff.	Samedi Plaques m²/Régl.	plq / h m²/h Pass.	HT HA Eff.	Dimanche Plaques m²/Régl.	plq / h m²/h Pass.	HT HA Eff.	Total semaine Plaques m²/Régl.	plq / h m²/h Pass.	HT HA Eff.
20	3,347	422	7'56	2,277	53	42'54																5,624	111	50'50
Slotter Jurine	1,345	170	2'44	1,314	31	0'11																2,659	52	2'55
	2	2	13%	1	1	1%																3	3	3%
30	59,455	2477	24'00	3,536	82	43'00																62,991	940	67'00
Martin 1000	29,312	1221	5'31	1,948	45	0'26																31,260	467	5'57
	12	12	25%	3	3	4%																15	15	11%
31	22,553	1464	15'24	1,336	56	24'00																23,889	606	39'24
Rapidex	25,756	1672	2'36	911	38	0'11																26,667	677	2'47
	9	9	29%	1																		10	9	11%
32	60,989	3885	15'42	2,286	53	43'02																63,275	1077	58'44
Martin 1000	38,998	2484	3'13	1,021	24																	40,019	681	3'13
	7	7	22%	1	1	1%																8	8	7%
51	21,025	1314	16'00	1,542	36	43'02																22,567	382	59'02
Bobst	20,284	1268		1,623	38																	21,907	371	
	6	6	6%	2	1	1%																8	7	3%
58				30	1	43'03																30	1	43'03
Ward				48	1																	48	1	
				1																		1		
60				998	428	2'20																998	428	2'20
Coupeuse de rab				558	239																	558	239	
				1																		1		
70	9,710	3132	3'06																			9,710	3132	3'06
Machine at conve	9,741	3142																				9,741	3142	
	1	1	99%																			1	1	99%
88				8,158	189	43'05																8,158	189	43'05
Roda 1				5,884	137																	5,884	137	
89																								
Roda 2																								
				1	1																	1	1	

02.04.2013 10:40 Page 1 de 2

Image 7.50

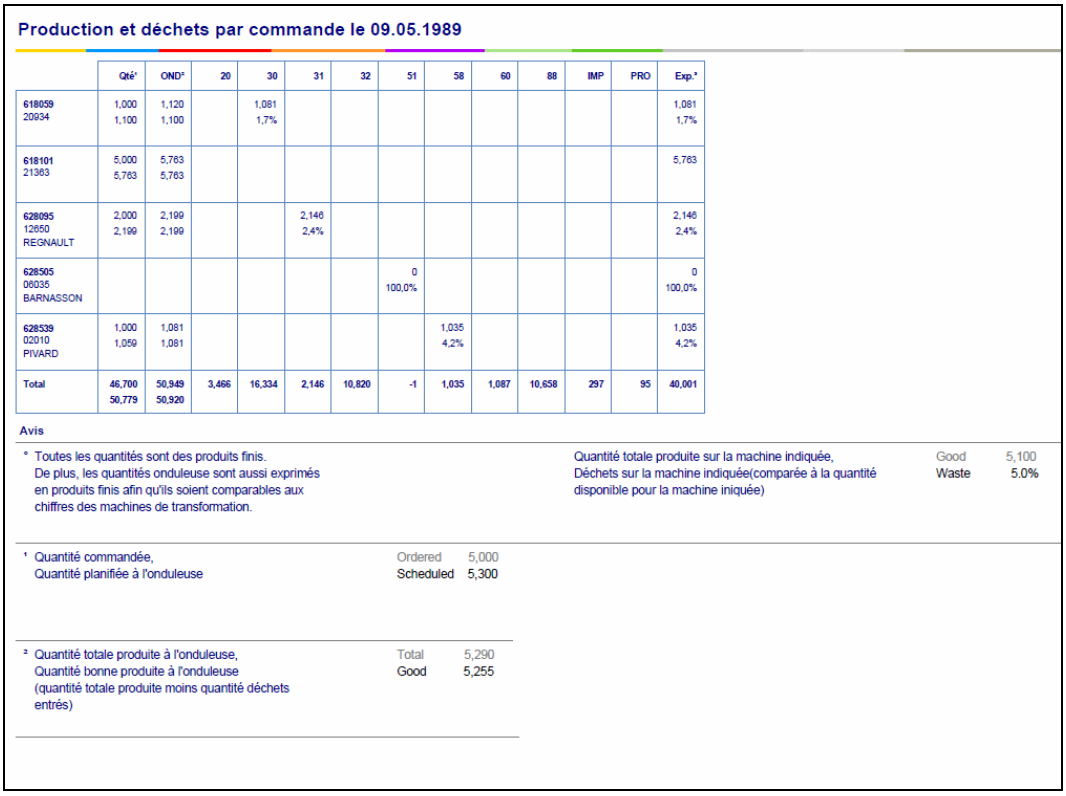
6. Production et déchets par commande

Contient des listes des commandes produites, avec des quantités bonne et déchets pour chacune des commandes ainsi que les totaux.

Production et déchets par commande

Production et déchets par commande le 09.05.1989

	Qté¹	OND²	20	30	31	32	51	58	60	88	IMP	PRO	Exp.³
613613 1A 53261-1A PROCTER &											202 -26,2%		202 -26,2%
613614 1A 53270-1A PROCTER &											95 -5,5%		95 -5,5%
613614 1S 53270-1S PROCTER &												95 -5,5%	95 -5,5%
614856 10898	10,000 10,700	10,700 10,700		0 100,0%									0 100,0%
615007 04353 GUICHARDE	1,000 1,100	1,100 1,100		1,055 4,0%									1,055 4,0%
615091 08452 MOULIN	2,500 2,560	2,568 2,568		2,500 2,6%									2,500 2,6%
615091 02 31814	1,200 1,305	1,320 1,320	1,299 1,5%										1,299 1,5%
615092 03407 MOULIN	8,000 8,706	8,802 8,802				8,644 1,8%							8,644 1,8%
615113 21958	2,000 2,200	2,200 2,200				2,176 1,0%							2,176 1,0%
615158 03011 MR LECERF	2,000 2,202	2,211 2,202	2,167 1,5%										2,167 1,5%
617938 02 08490 LESIEUR	10,000 10,785	10,785 10,785		10,612 1,6%						10,658 1,1%			10,658 1,1%
617955 11524 DOM BUNAN	1,000 1,100	1,100 1,100		1,087 1,1%					1,087 1,1%				1,087 1,1%



Production et déchets par commande le 09.05.1989

	Qté[1]	OND[2]	20	30	31	32	51	58	60	88	IMP	PRO	Exp.[*]
618059 20934	1,000 1,100	1,120 1,100		1,081 1,7%									1,081 1,7%
618101 21363	5,000 5,763	5,763 5,763											5,763
628095 12650 REGNAULT	2,000 2,199	2,199 2,199			2,146 2,4%								2,146 2,4%
628505 06035 BARNASSON							0 100,0%						0 100,0%
628539 02010 PIVARD	1,000 1,059	1,081 1,081						1,035 4,2%					1,035 4,2%
Total	**46,700 50,779**	**50,949 50,920**	**3,466**	**16,334**	**2,146**	**10,820**	**-1**	**1,035**	**1,087**	**10,658**	**297**	**95**	**40,001**

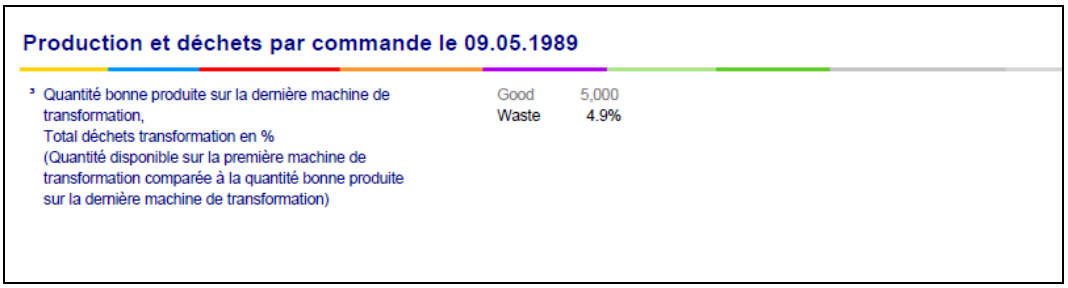
Avis

[*] Toutes les quantités sont des produits finis.
De plus, les quantités onduleuse sont aussi exprimés en produits finis afin qu'ils soient comparables aux chiffres des machines de transformation.

Quantité totale produite sur la machine indiquée, Good 5,100
Déchets sur la machine indiquée(comparée à la quantité disponible pour la machine iniquée) Waste 5.0%

[1] Quantité commandée, Ordered 5,000
Quantité planifiée à l'onduleuse Scheduled 5,300

[2] Quantité totale produite à l'onduleuse, Total 5,290
Quantité bonne produite à l'onduleuse Good 5,255
(quantité totale produite moins quantité déchets entrés)



Production et déchets par commande le 09.05.1989

[3] Quantité bonne produite sur la dernière machine de transformation, Good 5,000
Total déchets transformation en % Waste 4.9%
(Quantité disponible sur la première machine de transformation comparée à la quantité bonne produite sur la dernière machine de transformation)

Image 7.51

7. Résumé des arrêts

Ce rapport se réfère aux commandes, machines ou équipes. Vous pouvez sélectionner un résumé de toutes les machines ou d'une machine particulière, de toutes les factions ou une seule : Matin, après-midi ou nuit.

Options pour le groupement des arrêts: par défaut ou personnalisé. .

Résumé des arrêts

Résumé des arrêts PC-Topp.net

20 Slotter Jurine — Toutes factions, Toutes équipes — **Mai 1989**

Heures ouv.	51'00	Micro-arrêts	40'30	79,7%	
Pauses	0'10	Heures d'arrêt	2'55	5,7%	
Heures de travail	50'50	Heures de production	7'25	14,6%	

Nb.	Cause	Durée Total	Durée Moy.	HT 50'50	HA 43'25	Lié à cde.	Lié à machine	Lié à opérat.	Non déf.
Pannes									
1	Court circuit	0'23	0'23	0,8%	0,9%				0'23
1	Pas de courant	0'06	0'06	0.2%	0.2%				0'06
2	**Panne électrique**	**0'29**	**0'15**	**1.0%**	**1.1%**				**0'29**
2	Modification du cliché	0'46	0'23	1,5%	1,8%				0'46
2	**Problème matériaux**	**0'46**	**0'23**	**1.5%**	**1.8%**				**0'46**
2	Panne mécanique section imprimeuse	0'46	0'23	1,5%	1,8%				0'46
3	Bourrage à l'entrée de la machine	0'31	0'10	1,0%	1,2%				0'31
5	**Panne mécanique**	**1'17**	**0'15**	**2.5%**	**3.0%**				**1'17**
1	Carton tuilé	0'23	0'23	0,8%	0,9%				0'23
1	**Problème papier**	**0'23**	**0'23**	**0.8%**	**0.9%**				**0'23**
0	Micro Arrêts 1 min								
0	Micro Arrêts 2 min								
0	Micro Arrêts 3 min								
1	Temps non comptabilisés	40'30	40'30	79.7%	93.3%				40'30
1	**Total micro-arrêts**	**40'30**	**40'30**	**79.7%**	**93.3%**				**40'30**
Arrêts planifiés									
2	Nettoyage régulier	0'10	0'05	0,3%	0,4%				0'10
2	**Arrêts nettoyage**	**0'10**	**0'05**	**0.3%**	**0.4%**				**0'10**
13	**Total arrêts**	**43'35**	**3'21**	**85,7%**	**100,0%**				**43'35**

Image 7.52

8. Analyse des arrêts

Contient des informations sur le nombre, la durée et les totaux par cause d'arrêt sur toutes les machines ou sur une machine particulière.

Les arrêts sont arrangés en groupes comme spécifiés dans OPTIONS.

Les quantités sont affichées en produits finis. (Aussi pour l'onduleuse, c'est-à-dire que les quantités à l'onduleuse et sur les machines de transformation peuvent être comparées).

Les couleurs de la quantité commandée:

- Quantité planifiée = grise
- Quantité réelle = noire

La quantité bonne = total produit moins plaques déchets.

Les déchets totaux de transformation en %: La quantité sur la 1ère machine de transformation comparée avec la bonne quantité produite sur la dernière machine.

Analyse des arrêts

Analyse des arrêts PC-Topp.net

20 Slotter Jurine **Mai 1989**

Cause d'arrêt	Nbre	Durée totale	Min.	Max.	Moyenne	Arrêts (en minutes) jusqu'à 5	10	20	30	>30
Arrêts nettoyage	**2**	**0'10**	**0'04**	**0'06**	**0'05**	**1**	**1**			
Nettoyage régulier	2	0'10	0'04	0'06	0'05	1	1			
Panne électrique	**2**	**0'29**	**0'06**	**0'23**	**0'15**		**1**		**1**	
Court circuit	1	0'23	0'23	0'23	0'23				1	
Pas de courant	1	0'06	0'06	0'06	0'06		1			
Panne mécanique	**5**	**1'17**	**0'06**	**0'23**	**0'15**		**1**	**2**	**2**	
Bourrage à l'entrée de la machine	3	0'31	0'06	0'14	0'10		1	2		
Panne mécanique section imprimeuse	2	0'46	0'23	0'23	0'23				2	
Problème matériaux	**2**	**0'46**	**0'23**	**0'23**	**0'23**				**2**	
Modification du cliché	2	0'46	0'23	0'23	0'23				2	
Problème papier	**1**	**0'23**	**0'23**	**0'23**	**0'23**				**1**	
Carton tuilé	1	0'23	0'23	0'23	0'23				1	
Total machine	**12**	**3'05**	**0'04**	**0'23**	**0'15**	**1**	**3**	**2**	**6**	

Image 7.53

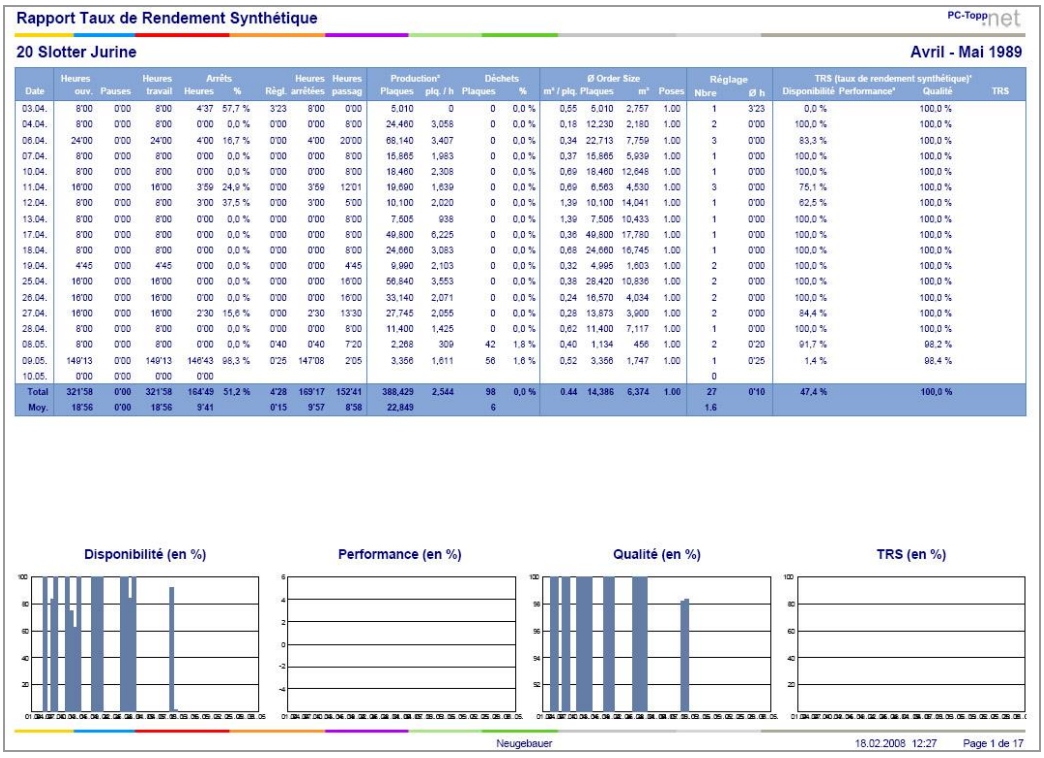
III. Performance

1. Rapport taux de rendement synthétique (TRS)

Contient un résumé de l'efficacité des machines de transformation, pour toutes les machines ou une machine particulière. Montre les heures d'ouverture, des pannes, les heures de travail, des arrêts, temps de réglage, heures de stop, la vitesse cible etc.

La période à sélectionner: jour, semaine ou mois.

Taux de rendement synthétique



Rapport Taux de Rendement Synthétique

PC-Topp net

20 Slotter Jurine — Avril - Mai 1989

Date	Heures ouv.	Pauses	Heures travail	Arrêts Heures	%	Régl.	Heures arrêtées	Heures passag	Production* Plaques	plq. / h	Déchets Plaques	%	m² / plq.	Ø Order Size Plaques	m²	Poses	Réglage Nbre	Ø h	TRS (taux de rendement synthétique)* Disponibilité	Performance*	Qualité	TRS
03.04.	8'00	0'00	8'00	4'37	57,7 %	3'23	8'00	0'00	5,010	0	0	0,0 %	0,55	5,010	2,757	1.00	1	3'23	0,0 %		100,0 %	
04.04.	8'00	0'00	8'00	0'00	0,0 %	0'00	0'00	8'00	24,460	3,058	0	0,0 %	0,18	12,230	2,180	1.00	2	0'00	100,0 %		100,0 %	
06.04.	24'00	0'00	24'00	4'00	16,7 %	0'00	4'00	20'00	68,140	3,407	0	0,0 %	0,34	22,713	7,759	1.00	3	0'00	83,3 %		100,0 %	
07.04.	8'00	0'00	8'00	0'00	0,0 %	0'00	0'00	8'00	15,865	1,983	0	0,0 %	0,37	15,865	5,939	1.00	1	0'00	100,0 %		100,0 %	
10.04.	8'00	0'00	8'00	0'00	0,0 %	0'00	0'00	8'00	18,460	2,308	0	0,0 %	0,69	18,460	12,646	1.00	1	0'00	100,0 %		100,0 %	
11.04.	16'00	0'00	16'00	3'59	24,9 %	0'00	3'59	12'01	19,690	1,639	0	0,0 %	0,69	6,563	4,530	1.00	3	0'00	75,1 %		100,0 %	
12.04.	8'00	0'00	8'00	3'00	37,5 %	0'00	3'00	5'00	10,100	2,020	0	0,0 %	1,39	10,100	14,041	1.00	1	0'00	62,5 %		100,0 %	
13.04.	8'00	0'00	8'00	0'00	0,0 %	0'00	0'00	8'00	7,505	938	0	0,0 %	1,39	7,505	10,433	1.00	1	0'00	100,0 %		100,0 %	
17.04.	8'00	0'00	8'00	0'00	0,0 %	0'00	0'00	8'00	49,800	6,225	0	0,0 %	0,36	49,800	17,780	1.00	1	0'00	100,0 %		100,0 %	
18.04.	8'00	0'00	8'00	0'00	0,0 %	0'00	0'00	8'00	24,660	3,083	0	0,0 %	0,68	24,660	16,745	1.00	1	0'00	100,0 %		100,0 %	
19.04.	4'45	0'00	4'45	0'00	0,0 %	0'00	0'00	4'45	9,990	2,103	0	0,0 %	0,32	4,995	1,603	1.00	2	0'00	100,0 %		100,0 %	
25.04.	16'00	0'00	16'00	0'00	0,0 %	0'00	0'00	16'00	56,840	3,553	0	0,0 %	0,38	28,420	10,836	1.00	2	0'00	100,0 %		100,0 %	
26.04.	16'00	0'00	16'00	0'00	0,0 %	0'00	0'00	16'00	33,140	2,071	0	0,0 %	0,24	16,570	4,034	1.00	2	0'00	100,0 %		100,0 %	
27.04.	16'00	0'00	16'00	2'30	15,6 %	0'00	2'30	13'30	27,745	2,055	0	0,0 %	0,28	13,873	3,900	1.00	2	0'00	84,4 %		100,0 %	
28.04.	8'00	0'00	8'00	0'00	0,0 %	0'00	0'00	8'00	11,400	1,425	0	0,0 %	0,62	11,400	7,117	1.00	1	0'00	100,0 %		100,0 %	
08.05.	8'00	0'00	8'00	0'00	0,0 %	0'40	0'40	7'20	2,268	309	42	1,8 %	0,40	1,134	456	1.00	2	0'20	91,7 %		98,2 %	
09.05.	149'13	0'00	149'13	146'43	98,3 %	0'25	147'08	2'05	3,356	1,611	56	1,6 %	0,52	3,356	1,747	1.00	1	0'25	1,4 %		98,4 %	
10.05.	0'00	0'00	0'00	0'00													0					
Total	321'58	0'00	321'58	164'49	51,2 %	4'28	169'17	152'41	388,429	2,544	98	0,0 %	0.44	14,386	6,374	1.00	27	0'10	47,4 %		100,0 %	
Moy.	18'56	0'00	18'56	9'41		0'15	9'57	8'58	22,849		6						1.6					

Disponibilité (en %) — Performance (en %) — Qualité (en %) — TRS (en %)

Neugebauer 18.02.2008 12:27 Page 1 de 17

Image 7.54

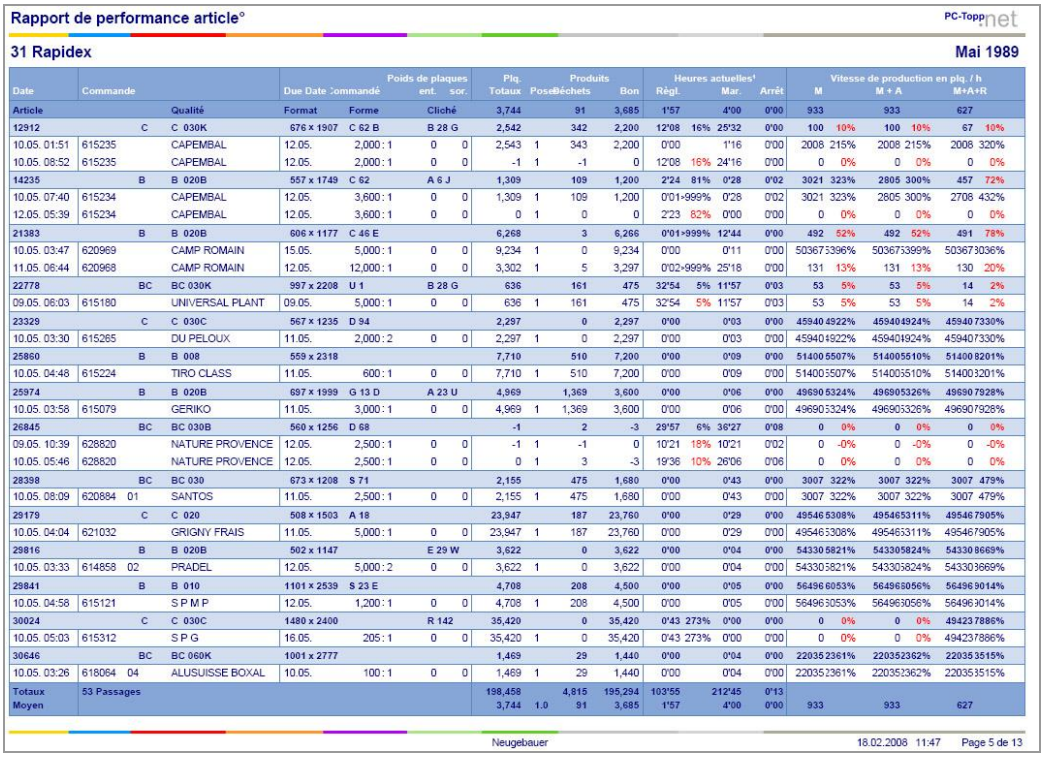
TRS est calculé comme le produit de disponibilité de machine, performance, et qualité.
Pour le calcul des valeurs TRS voir la documentation PC-Topp « Le Terminal Machine ».

2. Rapport de performance article

Contient les données de la performance d'article (absolu et en pourcentage de la performance de la machine en relation de tous les articles). La performance peut être imprimée par article et par qualité, pour toutes les machine ou une machine particulière.

Les chiffres rouges représentent des valeurs inférieures à 100 %.

Rapport de performance article



Rapport de performance article° PC-Topp net

31 Rapidex **Mai 1989**

Date	Commande		Qualité	Due Date	Commandé	Poids de plaques ent.	sor.	Plq. Totaux	Produits Pose	Déchets	Bon	Heures actuelles¹ Règl.	Mar.	Arrêt	Vitesse de production en plq. / h M	M + A	M+A+R
Article				**Format**	**Forme**		**Cliché**										
12912		**C**	**C 030K**	**676 x 1907**	**C 62 B**		**B 28 G**	**2,542**		**342**	**2,200**	**12'08**	**16%**	**25'32**	**0'00**	**100**	**10%**	**100**	**10%**	**67**	**10%**
10.05. 01:51	615235		CAPEMBAL	12.05.	2,000 : 1	0	0	2,543	1	343	2,200	0'00		1'16	0'00	2008	215%	2008	215%	2008	320%
10.05. 08:52	615235		CAPEMBAL	12.05.	2,000 : 1	0	0	-1	1	-1	0	12'08	16%	24'16	0'00	0	0%	0	0%	0	0%
14235		**B**	**B 020B**	**557 x 1749**	**C 62**		**A 6 J**	**1,309**		**109**	**1,200**	**2'24**	**81%**	**0'28**	**0'02**	**3021**	**323%**	**2805**	**300%**	**457**	**72%**
10.05. 07:40	615234		CAPEMBAL	12.05.	3,600 : 1	0	0	1,309	1	109	1,200	0'01	>999%	0'28	0'02	3021	323%	2805	300%	2708	432%
12.05. 05:39	615234		CAPEMBAL	12.05.	3,600 : 1	0	0	0	1	0	0	2'23	82%	0'00	0'00	0	0%	0	0%	0	0%
21383		**B**	**B 020B**	**606 x 1177**	**C 46 E**			**6,268**		**3**	**6,266**	**0'01**	**>999%**	**12'44**	**0'00**	**492**	**52%**	**492**	**52%**	**491**	**78%**
10.05. 03:47	620969		CAMP ROMAIN	15.05.	5,000 : 1	0	0	9,234	1	0	9,234	0'00		0'11	0'00	503673396%		503673399%		503673036%	
11.05. 06:44	620968		CAMP ROMAIN	12.05.	12,000 : 1	0	0	3,302	1	5	3,297	0'02	>999%	25'18	0'00	131	13%	131	13%	130	20%
22778		**BC**	**BC 030K**	**997 x 2208**	**U 1**		**B 28 G**	**636**		**161**	**475**	**32'54**	**5%**	**11'57**	**0'03**	**53**	**5%**	**53**	**5%**	**14**	**2%**
09.05. 06:03	615180		UNIVERSAL PLANT	09.05.	5,000 : 1	0	0	636	1	161	475	32'54	5%	11'57	0'03	53	5%	53	5%	14	2%
23329		**C**	**C 030C**	**567 x 1235**	**D 94**			**2,297**		**0**	**2,297**	**0'00**		**0'03**	**0'00**	**459404922%**		**459404924%**		**459407330%**	
10.05. 03:30	615265		DU PELOUX	11.05.	2,000 : 2	0	0	2,297	1	0	2,297	0'00		0'03	0'00	459404922%		459404924%		459407330%	
25860		**B**	**B 008**	**559 x 2318**				**7,710**		**510**	**7,200**	**0'00**		**0'09**	**0'00**	**514005507%**		**514005510%**		**514008201%**	
10.05. 04:48	615224		TIRO CLASS	11.05.	600 : 1	0	0	7,710	1	510	7,200	0'00		0'09	0'00	514003507%		514003510%		514003201%	
25974		**B**	**B 020B**	**697 x 1999**	**G 13 D**		**A 23 U**	**4,969**		**1,369**	**3,600**	**0'00**		**0'06**	**0'00**	**496903324%**		**496905326%**		**496907928%**	
10.05. 03:58	615079		GERIKO	11.05.	3,000 : 1	0	0	4,969	1	1,369	3,600	0'00		0'06	0'00	496903324%		496905326%		496907928%	
26845		**BC**	**BC 030B**	**560 x 1256**	**D 68**			**-1**		**2**	**-3**	**29'57**	**6%**	**36'27**	**0'08**	**0**	**0%**	**0**	**0%**	**0**	**0%**
09.05. 10:39	628820		NATURE PROVENCE	12.05.	2,500 : 1	0	0	-1	1	-1	0	10'21	18%	10'21	0'02	0	-0%	0	-0%	0	-0%
10.05. 05:46	628820		NATURE PROVENCE	12.05.	2,500 : 1	0	0	0	1	3	-3	19'36	10%	26'06	0'06	0	0%	0	0%	0	0%
28398		**BC**	**BC 030**	**673 x 1208**	**S 71**			**2,155**		**475**	**1,680**	**0'00**		**0'43**	**0'00**	**3007**	**322%**	**3007**	**322%**	**3007**	**479%**
10.05. 08:09	620884	01	SANTOS	11.05.	2,500 : 1	0	0	2,155	1	475	1,680	0'00		0'43	0'00	3007	322%	3007	322%	3007	479%
29179		**C**	**C 020**	**508 x 1503**	**A 18**			**23,947**		**187**	**23,760**	**0'00**		**0'29**	**0'00**	**495463308%**		**495465311%**		**495467905%**	
10.05. 04:04	621032		GRIGNY FRAIS	11.05.	5,000 : 1	0	0	23,947	1	187	23,760	0'00		0'29	0'00	495463308%		495465311%		495467905%	
29816		**B**	**B 020B**	**502 x 1147**			**E 29 W**	**3,622**		**0**	**3,622**	**0'00**		**0'04**	**0'00**	**543305821%**		**543305824%**		**543308669%**	
10.05. 03:33	614858	02	PRADEL	12.05.	5,000 : 2	0	0	3,622	1	0	3,622	0'00		0'04	0'00	543305821%		543305824%		543308669%	
29841		**B**	**B 010**	**1101 x 2539**	**S 23 E**			**4,708**		**208**	**4,500**	**0'00**		**0'05**	**0'00**	**564963053%**		**564963056%**		**564963014%**	
10.05. 04:58	615121		S P M P	12.05.	1,200 : 1	0	0	4,708	1	208	4,500	0'00		0'05	0'00	564963053%		564963056%		564963014%	
30024		**C**	**C 030C**	**1480 x 2400**			**R 142**	**35,420**		**0**	**35,420**	**0'43**	**273%**	**0'00**	**0'00**	**0**	**0%**	**0**	**0%**	**494237886%**	
10.05. 05:03	615312		S P G	16.05.	205 : 1	0	0	35,420	1	0	35,420	0'43	273%	0'00	0'00	0	0%	0	0%	494237886%	
30646		**BC**	**BC 060K**	**1001 x 2777**				**1,469**		**29**	**1,440**	**0'00**		**0'04**	**0'00**	**220352361%**		**220352362%**		**220353515%**	
10.05. 03:26	618064	04	ALUSUISSE BOXAL	10.05.	100 : 1	0	0	1,469	1	29	1,440	0'00		0'04	0'00	220352361%		220352362%		220353515%	
Totaux	**53 Passages**							**198,458**		**4,815**	**195,294**	**103'55**		**212'45**	**0'13**						
Moyen								**3,744**	**1.0**	**91**	**3,685**	**1'57**		**4'00**	**0'00**	**933**		**933**		**627**	

Neugebauer 18.02.2008 11:47 Page 5 de 13

Image 7.55

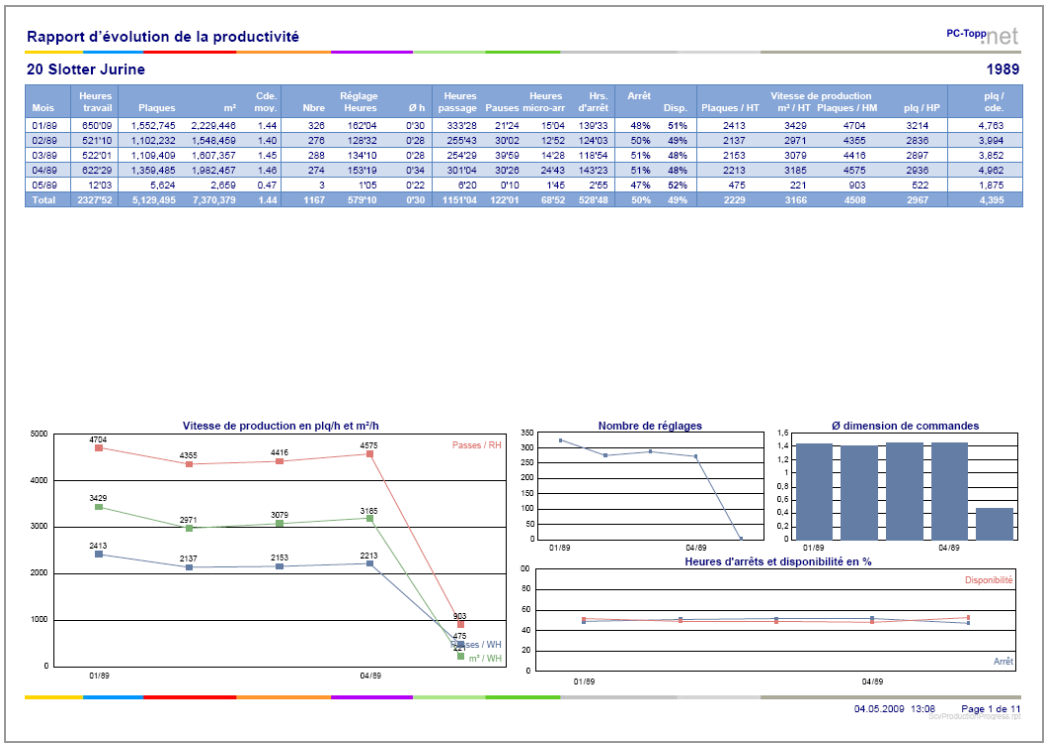
3. Rapport d'évolution de la productivité

Montre la vitesse et l'efficacité par machine. Le rapport peut être groupé par jour, semaine ou mois. La période à sélectionner : Jour, semaine, mois et année.

Pour chaque machine, il y a deux représentations différentes :

- les chiffres pour les heures de travail, les heures de réglage, heures de marche, des arrêts, vitesse de production et plaques par commande.
- les diagrammes de la vitesse de production, nombre de réglage, format moyen de plaque et des arrêts.

Rapport d'évolution de la productivité



Rapport d'évolution de la productivité

PC-Topp net

20 Slotter Jurine **1989**

Mois	Heures travail	Plaques	m²	Cde. moy.	Réglage Nbre	Réglage Heures	Réglage Ø h	Heures passage	Heures Pauses	Heures micro-arr	Hrs. d'arrêt	Arrêt	Disp.	Vitesse de production Plaques / HT	m² / HT	Plaques / HM	plq / HP	plq / cde.
01/89	650'09	1,552,745	2,229,446	1.44	326	162'04	0'30	333'28	21'24	15'04	139'33	48%	51%	2413	3429	4704	3214	4,763
02/89	521'10	1,102,232	1,548,459	1.40	276	128'32	0'28	255'43	30'02	12'52	124'03	50%	49%	2137	2971	4355	2836	3,994
03/89	522'01	1,109,409	1,607,357	1.45	288	134'10	0'28	254'29	39'59	14'28	118'54	51%	48%	2153	3079	4416	2897	3,852
04/89	622'29	1,359,485	1,982,457	1.46	274	153'19	0'34	301'04	30'26	24'43	143'23	51%	48%	2213	3185	4575	2936	4,962
05/89	12'03	5,624	2,659	0.47	3	1'05	0'22	6'20	0'10	1'45	2'55	47%	52%	475	221	903	522	1,875
Total	2327'52	5,129,495	7,370,379	1.44	1167	579'10	0'30	1151'04	122'01	68'52	528'48	50%	49%	2229	3166	4508	2967	4,395

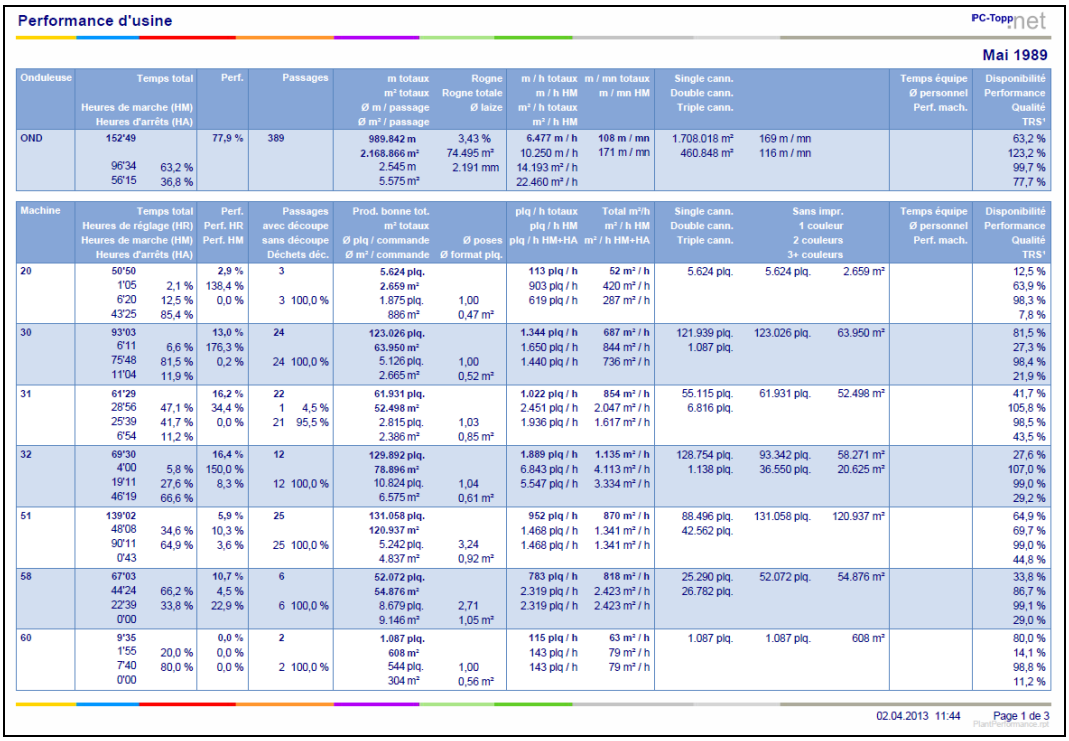
04.05.2009 13:08 Page 1 de 11

Image 7.56

4. Performance d'usine

Contient des résumés pour une période sélectionnéés pour l'onduleuse et toutes les machines de transformation. Ce rapport montre la relation entre la vitesse planning et la vitesse actuelle incluant les arrêts pour calculer la performance.

Performance d'usine



Performance d'usine PC-Topp.net

Mai 1989

Onduleuse	Temps total Heures de marche (HM) Heures d'arrêts (HA)		Perf.	Passages	m totaux m² totaux Ø m / passage Ø m² / passage	Rogne Rogne totale Ø laize	m / h totaux m / h HM m² / h totaux m² / h HM	m / mn totaux m / mn HM	Single cann. Double cann. Triple cann.			Temps équipe Ø personnel Perf. mach.	Disponibilité Performance Qualité TRS¹
OND	152'49 96'34 56'15	63,2 % 36,8 %	77,9 %	389	989.842 m 2.168.866 m² 2.545 m 5.575 m²	3,43 % 74.495 m² 2.191 mm	6.477 m / h 10.250 m / h 14.193 m² / h 22.460 m² / h	108 m / mn 171 m / mn	1.708.018 m² 460.848 m²	169 m / mn 116 m / mn			63,2 % 123,2 % 99,7 % 77,7 %

Machine	Temps total Heures de réglage (HR) Heures de marche (HM) Heures d'arrêts (HA)		Perf. Perf. HR Perf. HM	Passages avec découpe sans découpe Déchets déc.	Prod. bonne tot. m² totaux Ø plq / commande Ø m² / commande	Ø poses Ø format plq.	plq / h totaux plq / h HM plq / h HM+HA	Total m²/h m² / h HM m² / h HM+HA	Single cann. Double cann. Triple cann.	Sans impr. 1 couleur 2 couleurs 3+ couleurs		Temps équipe Ø personnel Perf. mach.	Disponibilité Performance Qualité TRS¹
20	50'50 1'05 6'20 43'25	2,1 % 12,5 % 85,4 %	2,9 % 138,4 % 0,0 %	3 3 100,0 %	5.624 plq. 2.659 m² 1.875 plq. 886 m²	1,00 0,47 m²	113 plq / h 903 plq / h 619 plq / h	52 m² / h 420 m² / h 287 m² / h	5.624 plq.	5.624 plq.	2.659 m²		12,5 % 63,9 % 98,3 % 7,8 %
30	93'03 6'11 75'48 11'04	6,6 % 81,5 % 11,9 %	13,0 % 176,3 % 0,2 %	24 24 100,0 %	123.026 plq. 63.950 m² 5.126 plq. 2.665 m²	1,00 0,52 m²	1.344 plq / h 1.650 plq / h 1.440 plq / h	687 m² / h 844 m² / h 736 m² / h	121.939 plq. 1.087 plq.	123.026 plq.	63.950 m²		81,5 % 27,3 % 98,4 % 21,9 %
31	61'29 28'56 25'39 6'54	47,1 % 41,7 % 11,2 %	16,2 % 34,4 % 0,0 %	22 1 4,5 % 21 95,5 %	61.931 plq. 52.498 m² 2.815 plq. 2.386 m²	1,03 0,85 m²	1.022 plq / h 2.451 plq / h 1.936 plq / h	854 m² / h 2.047 m² / h 1.617 m² / h	55.115 plq. 6.816 plq.	61.931 plq.	52.498 m²		41,7 % 105,8 % 98,5 % 43,5 %
32	69'30 4'00 19'11 46'19	5,8 % 27,6 % 66,6 %	16,4 % 150,0 % 8,3 %	12 12 100,0 %	129.892 plq. 78.896 m² 10.824 plq. 6.575 m²	1,04 0,61 m²	1.889 plq / h 6.843 plq / h 5.547 plq / h	1.135 m² / h 4.113 m² / h 3.334 m² / h	128.754 plq. 1.138 plq.	93.342 plq. 36.550 plq.	58.271 m² 20.625 m²		27,6 % 107,0 % 99,0 % 29,2 %
51	139'02 48'08 90'11 0'43	34,6 % 64,9 %	5,9 % 10,3 % 3,6 %	25 25 100,0 %	131.058 plq. 120.937 m² 5.242 plq. 4.837 m²	3,24 0,92 m²	952 plq / h 1.468 plq / h 1.468 plq / h	870 m² / h 1.341 m² / h 1.341 m² / h	88.496 plq. 42.562 plq.	131.058 plq.	120.937 m²		64,9 % 69,7 % 99,0 % 44,8 %
58	67'03 44'24 22'39 0'00	66,2 % 33,8 %	10,7 % 4,5 % 22,9 %	6 6 100,0 %	52.072 plq. 54.876 m² 8.679 plq. 9.146 m²	2,71 1,05 m²	783 plq / h 2.319 plq / h 2.319 plq / h	818 m² / h 2.423 m² / h 2.423 m² / h	25.290 plq. 26.782 plq.	52.072 plq.	54.876 m²		33,8 % 86,7 % 99,1 % 29,0 %
60	9'35 1'55 7'40 0'00	20,0 % 80,0 %	0,0 % 0,0 % 0,0 %	2 2 100,0 %	1.087 plq. 608 m² 544 plq. 304 m²	1,00 0,56 m²	115 plq / h 143 plq / h 143 plq / h	63 m² / h 79 m² / h 79 m² / h	1.087 plq.	1.087 plq.	608 m²		80,0 % 14,1 % 98,8 % 11,2 %

02.04.2013 11:44 Page 1 de 3

Image 7.57

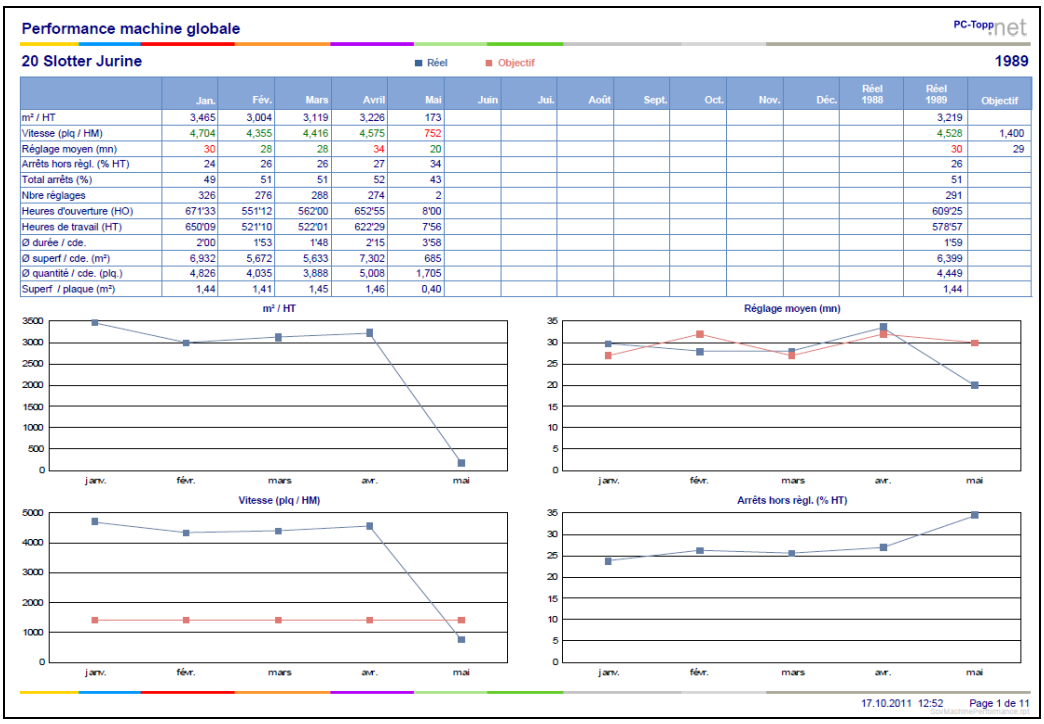
Définitions :

- DISPONIBILITE prend en compte les pertes causées par des arrêts. Elle est calculée comme le ratio des heures de marche et des heures de travail.
- PERFORMANCE prend en compte les pertes de vitesse. Elle est calculée comme le ratio de la vitesse actuelle et la vitesse cible.
- QUALITE prend en compte les pertes de qualité. Elle est calculée comme le ratio de la quantité bonne produite et la quantité totale produite.
- TRS (taux de rendement synthétique) est le produit de Disponibilité, Performance et Qualité. C'est un bon moyen de surveiller et améliorer l'efficacité de la production.

5. Performance machine globale

Affichage de la performance de machine pendant une année, avec la performance par mois, des totaux, et l'objectif pour l'année sélectionnée. Inclut des diagrammes de performance.

Performance machine globale



	Jan.	Fév.	Mars	Avril	Mai	Juin	Jui.	Août	Sept.	Oct.	Nov.	Déc.	Réel 1988	Réel 1989	Objectif
m² / HT	3,465	3,004	3,119	3,226	173									3,219	
Vitesse (plq / HM)	4,704	4,355	4,416	4,575	752									4,528	1,400
Réglage moyen (mn)	30	28	28	34	20									30	29
Arrêts hors règl. (% HT)	24	26	26	27	34									26	
Total arrêts (%)	49	51	51	52	43									51	
Nbre réglages	326	276	288	274	2									291	
Heures d'ouverture (HO)	671'33	551'12	562'00	652'55	8'00									609'25	
Heures de travail (HT)	650'09	521'10	522'01	622'29	7'56									578'57	
Ø durée / cde.	2'00	1'53	1'48	2'15	3'58									1'59	
Ø superf / cde. (m²)	6,932	5,672	5,633	7,302	685									6,399	
Ø quantité / cde. (plq.)	4,826	4,035	3,888	5,008	1,705									4,449	
Superf / plaque (m²)	1,44	1,41	1,45	1,46	0,40									1,44	

Image 7.58

6. Performance machine globale par conducteur

Ce rapport est identique au rapport « Performance machine globale » excepté une colonne « Conducteur » visualisant les chiffres de performance pour les conducteurs.

Performance machine globale par conducteur

Performance machine globale par conducteur PC-Topp.net

20 Slotter Jurine **Steffen Beeth** **1989**

		Jan.	Fév.	Mars	Avril	Mai	Juin	Jui.	Août	Sept.	Oct.	Nov.	Déc.	Réel 1988	Réel 1989	Objectif
m² / HT	Cond.	3,521	2,864	3,165	3,484										3,276	
	Mach.	3,465	3,004	3,119	3,226	242									3,219	
Vitesse (plq / HM)	Cond.	4,711	4,121	4,302	4,401										4,412	1,400
	Mach.	4,704	4,355	4,416	4,575	903									4,528	
Réglage moyen (mn)	Cond.	35	26	28	36										31	29
	Mach.	30	28	28	34	22									30	
Arrêts hors règl. (% HT)	Cond.	26	31	22	26										26	
	Mach.	24	26	26	27	34									26	
Total arrêts (%)	Cond.	53	55	48	49										51	
	Mach.	49	51	51	52	43									51	
Nbre réglages	Cond.	93	78	77	49										74	
	Mach.	326	276	288	274	3									291	
Heures ouv.	Cond.	207'56	159'56	151'57	130'17										162'31	
	Mach.	671'33	551'12	562'00	652'55	11'21									609'25	
Heures de travail (HT)	Cond.	201'20	145'35	140'17	125'41										153'13	
	Mach.	650'09	521'10	522'01	622'29	11'11									578'57	
Ø durée / cde.	Cond.	2'05	1'58	1'47	2'27										2'02	
	Mach.	2'00	1'53	1'48	2'15	3'43									1'59	
Ø superf / cde. (m²)	Cond.	7,384	5,634	5,692	8,585										6,715	
	Mach.	6,932	5,672	5,633	7,302	901									6,399	
Ø quantité / cde. (plq.)	Cond.	4.624	3.684	4.056	5.513										4.395	
	Mach.	4.826	4.035	3.888	5.008	1.907									4.449	
Superf / plaque (m²)	Cond.	1.60	1.53	1.40	1.56										1.53	
	Mach.	1.44	1.41	1.45	1.46	0.47									1.44	

Image 7.59

Les digrammes à la page 2 visualisent les courbes pour les conducteurs :

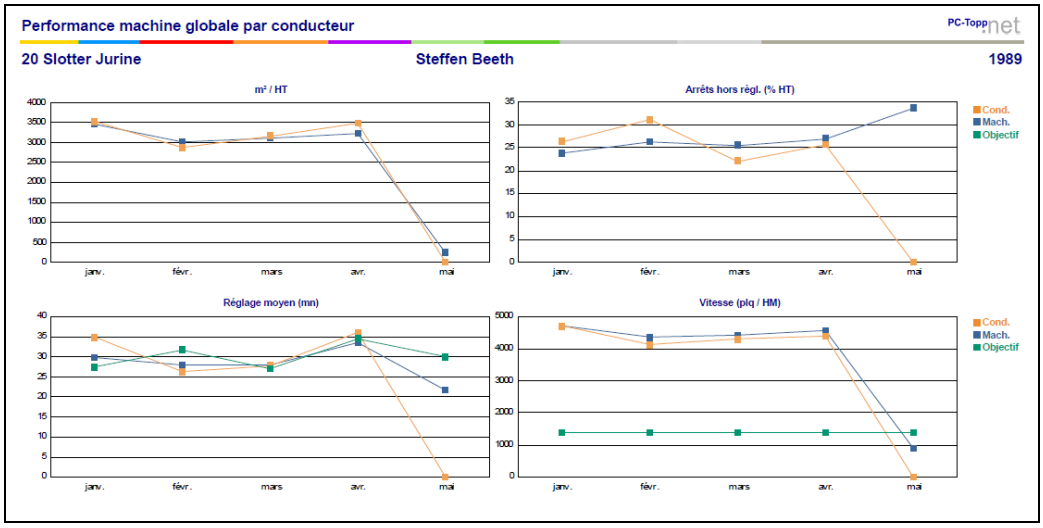


Image 7.60

7. Performance conducteurs globale

Le rouge signifie : Moins de performance

Le vert signifie : Plus de performance

Performance conducteurs globale

Performance conducteurs globale PC-Topp.net

20 Slotter Jurine Mai 1989

Conducteur		m² / HT	plq / HM	Nbre réglages	Ø HR	Ø arrêts hors régl.	Ø total arrêts	Ø qté / cde	Ø m² / cde.	HO	HA	Ø cde.
Michael Schwarz	Performance	173	752	2	0'20	1'22	1'22	1.705	685	8'00	7'56	3'58
	Moyenne (depuis Jan. 1989)	3,109	4,094	349	0'28	0'17	0'29	3.765	5,878	694'44	661'47	1'53
Rainer Neugebauer	Performance	173	752	2	0'20	1'22	1'22	1.705	685	8'00	7'56	3'58
	Moyenne (depuis Jan. 1989)	3,219	4,792	254	0'30	0'16	0'29	4.969	6,589	538'13	511'43	2'02
Steffen Beeth	Performance	173	752	2	0'20	1'22	1'22	1.705	685	8'00	7'56	3'58
	Moyenne (depuis Jan. 1989)	3,276	4,412	297	0'30	0'19	0'32	4.395	6,715	650'06	612'53	2'02
Tous les conducteurs	Performance	173	752	2	0'20	1'22	1'22	1.705	685	8'00	7'56	3'58
	Moyenne (depuis Jan. 1989)	3,219	4,528	1,164	0'29	0'17	0'30	4.449	6,399	2437'40	2315'49	1'59

Image 7.61

IV. Statistiques de production

1. Rapport de l'utilisation formes et clichés

Contient des informations sur la fréquence de l'utilisation de formes et clichés par numéro de forme / cliché.

Rapport d'utilisation formes et clichés

Rapport d'utilisation des formes PC-Topp.net

Toutes les machines Trié par utilisation de forme Mai 1989

Forme	Passages	Plaques	Ø Plaques	Durée	Forme	Passages	Plaques	Ø Plaques	Durée
W 8	1	9,710	9,710	2'26					
B 28 G	1	0	0	0'00					

Image 7.62 : Trié par l'utilisation de forme

Rapport d'utilisation des clichés PC-Topp.net

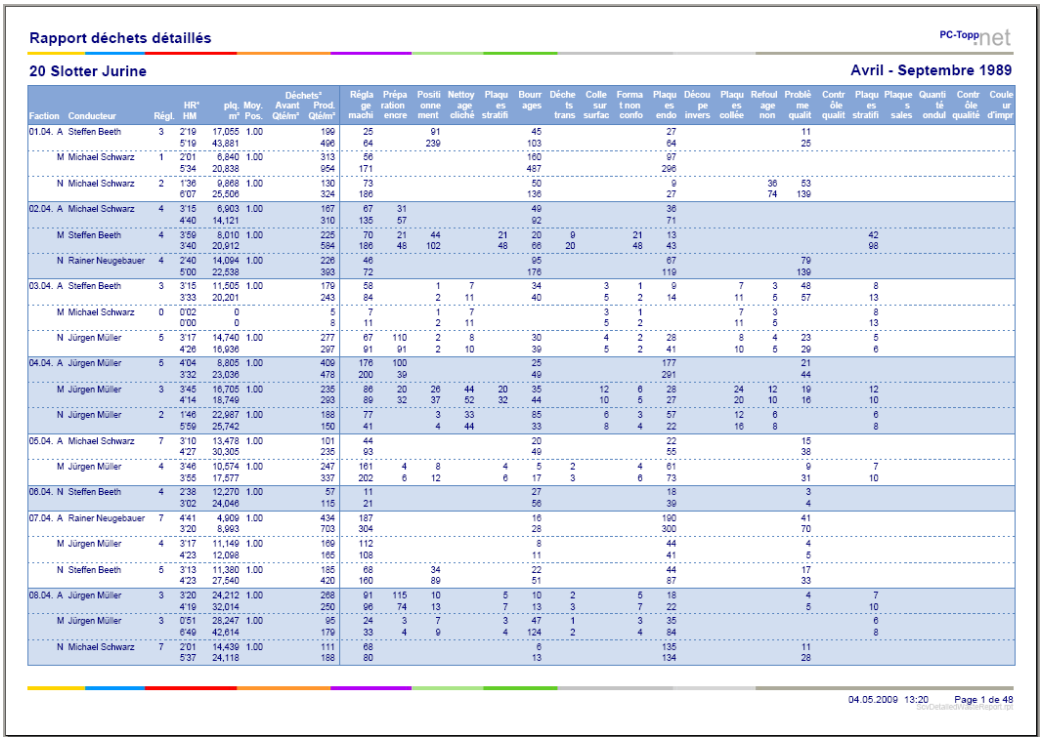
Toutes les machines Trié par numéro de cliché Mai 1989

Cliché	Passages	Plaques	Ø Plaques	Durée	Cliché	Passages	Plaques	Ø Plaques	Durée
U 1	1	0	0	0'00					
L 12 N	1	9,710	9,710	2'26					
2911-1-0	1	36,582	36,582	1'35					

Image 7.63 : Trié par l'utilisation de de cliché

3. Rapport déchets détaillés

Evaluation des déchets de toutes les machines ou une machine particulière, de tous les chefs d'équipe ou un chef particulier. Les déchets sont affichés en m² ou en kg.



Rapport déchets détaillés

PC-Topp.net

20 Slotter Jurine — **Avril - Septembre 1989**

Faction	Conducteur	Régl.	HR* HM	plq. m²	Moy. Pos.	Déchets* Avant Qté/m²	Déchets* Prod. Qté/m²	Réglage machi	Préparation encre	Positionnement	Nettoyage cliché	Plaques stratifi	Bourrages	Déchets trans	Colle sur surfac	Format non confo	Plaques endo	Découpe invers	Plaques collée	Refoulage non	Problème qualit	Contrôle qualit	Plaques stratifi	Plaques sales	Quantité ondul	Contrôle qualité	Couleur d'impr
01.04. A	Steffen Beeth	3	2'19	17,055	1.00		199	25		91			45				27				11						
			5'19	43,881			496	64		239			103				64				25						
	M Michael Schwarz	1	2'01	6,840	1.00		313	56					160				97										
			5'34	20,838			954	171					487				296										
	N Michael Schwarz	2	1'36	9,868	1.00		130	73					50				9			36	53						
			6'07	25,506			324	186					136				27			74	139						
02.04. A	Michael Schwarz	4	3'15	6,903	1.00		167	67	31				49				36										
			4'40	14,121			310	135	57				92				71										
	M Steffen Beeth	4	3'59	8,010	1.00		225	70	21	44		21	20	9		21	13						42				
			3'40	20,912			584	186	48	102		48	66	20		48	43						98				
	N Rainer Neugebauer	4	2'40	14,094	1.00		226	46					95				67				79						
			5'00	22,538			393	72					176				119				139						
03.04. A	Steffen Beeth	3	3'15	11,505	1.00		179	58		1	7		34		3	1	9		7	3	48		8				
			3'33	20,201			243	84		2	11		40		5	2	14		11	5	57		13				
	M Michael Schwarz	0	0'02	0			5	7		1	7				3	1			7	3			8				
			0'00	0			8	11		2	11				5	2			11	5			13				
	N Jürgen Müller	5	3'17	14,740	1.00		277	67	110	2	8		30		4	2	28		8	4	23		5				
			4'26	16,936			297	91	91	2	10		39		5	2	41		10	5	29		6				
04.04. A	Jürgen Müller	5	4'04	8,805	1.00		409	176	100				25				177				21						
			3'32	23,036			478	200	39				49				291				44						
	M Jürgen Müller	3	3'45	16,705	1.00		235	86	20	26	44	20	35		12	6	28		24	12	19		12				
			4'14	18,749			293	89	32	37	52	32	44		10	5	27		20	10	16		10				
	N Jürgen Müller	2	1'46	22,987	1.00		188	77		3	33		85		6	3	57		12	6			6				
			5'59	25,742			150	41		4	44		33		8	4	22		16	8			8				
05.04. A	Michael Schwarz	7	3'10	13,478	1.00		101	44					20				22				15						
			4'27	30,305			235	93					49				55				38						
	M Jürgen Müller	4	3'46	10,574	1.00		247	161	4	8		4	5	2		4	61				9		7				
			3'55	17,577			337	202	6	12		6	17	3		6	73				31		10				
06.04. N	Steffen Beeth	4	2'38	12,270	1.00		57	11					27				18				3						
			3'02	24,046			115	21					56				39				4						
07.04. A	Rainer Neugebauer	7	4'41	4,909	1.00		434	187					16				190				41						
			3'20	8,993			703	304					28				300				70						
	M Jürgen Müller	4	3'17	11,149	1.00		169	112					8				44				4						
			4'23	12,098			165	108					11				41				5						
	N Steffen Beeth	5	3'13	11,380	1.00		185	68		34			22				44				17						
			4'23	27,540			420	160		89			51				87				33						
08.04. A	Jürgen Müller	3	3'20	24,212	1.00		268	91	115	10		5	10	2		5	18				4		7				
			4'19	32,014			250	96	74	13		7	13	3		7	22				5		10				
	M Jürgen Müller	3	0'51	28,247	1.00		95	24	3	7		3	47	1		3	35						6				
			6'49	42,614			179	33	4	9		4	124	2		4	84						8				
	N Michael Schwarz	7	2'01	14,439	1.00		111	68					6				135				11						
			5'37	24,118			188	80					13				134				28						

04.05.2009 13:20 Page 1 de 48

Image 7.64

4. Réclamations internes

Affiche une liste des réclamations internes qui causent un ralentissement de la production ; avec des totaux par réclamation interne après avoir sélectionnée la période souhaitée.

Réclamations internes

Réclamations internes PC-Topp.net

BOB1 131 Bobst 1600 **Avril 2012**

Date	Commande		HM + HR	HA	Ø vitesse	Réclamation	Entré par
05.06. 11:42	156364 01 a	Migros	9'24	0'35	3,871	Orientation piles *Très mauvaise ; vitesse limitée*	Meyer Antoine
14.06. 23:00	154561 01	Vittel	2'06	0'12	2,692	Personnel (Trav. intérimaires) *Carton mouillé*	Béart Emmanuel
02.10. 22:13	166283 02	SYBEL	1'56	0'19	2,337	Orientation piles *Extrêmement incliné*	Béart Emmanuel
04.10. 07:23	163190 02 01	Grapelli	2'26	0'35	1,882	Orientation piles *Extrêmement incliné*	Meyer Antoine
05.10. 05:51	166855 01 01	Grenache	2'15	0'13	1,899	Orientation piles *Extrêmement incliné*	Meyer Antoine
05.10. 11:06	166806 01 01	Melville	2'15	0'44	2,309	Orientation piles *Très mauvaise ; photos ont été prises*	Meyer Antoine
07.10. 23:57	158948 02 01	Montsaint	4'58	0'41	2,165	Schème de palettisation *Paquets à 20 p. sont raisonnables*	Meyer Antoine
29.10. 07:48	171010 01	Minot	2'46	0'13	3,113	Orientation piles	Girardot Jean
29.10. 11:04	171051 01	Anson	2'47	0'17	1,685	Schème de palettisation *Paquets à 10 p.*	Girardot Jean
30.10. 12:42	171012 01	Eastpack	2'52	0'02	2,252	Arrangement de poses *skipfeed*	Girardot Jean

Nb. pass.		% du total		
150	Total des commandes	342'55		3,121
2	Arrangement poses	7'18	2,1 %	
1	Schème de palettisation	2'47	0,8 %	
2	Personnel (Trav. intérimaires)	16'18	4,7 %	
14	Orientation piles	52'56	15,4 %	

Image 7.65

Autres

Statistiques de la charge

Autres - Statistiques de la charge
Total commandé - par cannelure
Affiche la quantité totale commandée (soit la quantité à planifier, la quantité planifiée et la quantité produite) par cannelure ou machine et semaine (en m²).
Commandes à produire par cannelure
Affiche la quantité à produire (soit la quantité à planifier et la quantité planifiée) par cannelure ou machine et semaine (en m²).
Commandes à planifier par cannelure
Affiche la quantité à planifier par cannelure ou machine et semaine (en m²).
Total commandé - par code qualité
Affiche la quantité totale commandée (soit la quantité à planifier, la quantité planifiée et la quantité produite) par qualité ou machine et semaine (en m²).
Commandes à produire par qualité
Affiche la quantité à produire (soit la quantité à planifier et la quantité planifiée) par qualité ou machine et semaine (en m²).
Commandes à planifer par qualité
Affiche la quantité à planifier par qualité ou machine et semaine (en m²).
Résumé de la charge en détail: Total commandé
Affiche la quantité totale commandée de toutes les commandes dont la date de livraison se trouve au jour en question (soit la quantité à planifier, la quantité planifiée et la quantité produite) par jour et machine (en m², plq. et h).
Résumé de la charge en détail: A produire
Affiche la quantité à produire de toutes les commandes dont la date de livraison se trouve au jour en question (soit quantité à planifier et la quantité planifiée) par jour et machine (en m², plq. et h).
Résumé de la charge en détail: A planifier
Affiche la quantité quantité à planifier de toutes les commandes dont la date de livraison se trouve au jour en question par jour et machine (en m², plq. et h).

Image 7.66 : Statistiques de la charge

♦ **Notez svp:** Pour toutes les statistiques des commandes le système prend en considération les valeurs spécifiées dans les paramètres d'installation de PC-Topp.NET. Ces valeurs ne devraient pas être modifiées sans le support d'un superviseur!

Total commandé - par cannelure

Edite une liste qui contient les types de cannelures commandées par semaine et les totaux des cannelures commandées pour une période de 6 semaines plus la semaine passée et les semaines suivantes.

Commandes à produire par cannelure
L'option permet d'imprimer une liste de quantités à produire triée par type de cannelure.

Commandes à planifier– par cannelure
Les commandes sont triées par code qualités.

Total commandé par code qualité
Quantité totale commandée, affichée par qualité ou machine.

Commandes à produire par qualité
Cette fonctionnalité permet d'imprimer une liste qui contient les quantités du jour à produire (en m², plaques et heures de travail).

Commandes à planifier par qualité

Triées par code qualité.

Résumé de la charge en détail: Total commandé
Ce rapport contient les détails des commandes commandées pour une période de temps commençant avec le jour actuel plus la semaine prochaine (m², plaques et des heures de travail). La liste est triée par machine.

Résumé de la charge en détail: A produire
La charge est visualisée en m², plaques et heures.

Résumé de la charge en détail: A planifier

Charge est affichée en m², plaques et heures.

+- PC-Topp --- 03.03.09 9:57

O R D E R D E T A I L S (t o s c h e d u l e)

Page 1

Machines		today	10.05	11.05	12.05	13.05	14.05	15.05	16.05	17.05	18.05
2 0											
	m2		909	785	10364			1830	11470		
	sheets		2500	3000	10000			1000	11000		
	hours		2'35	3'00	10'20			1'50	12'40		
3 0											
	m2	22260	22898	15227	20899	3876			54352	5121	
	sheets	60650	46000	35000	45640	4500			94705	10000	
	hours	15'38	11'12	10'00	13'38	1'54			32'57	2'30	
3 1											
	m2		4156	14513	12027	1572		11456	51688		6193
	sheets		2100	15500	6700	2000		14000	39795		5000
	hours		2'05	9'57	5'27	1'32		8'41	34'57		3'04
3 2											
	m2	5025	4201	8773	24401	2587			28854		
	sheets	6500	8000	16320	61000	4000			50000		
	hours	1'48	2'36	6'36	14'12	2'18			12'30		
5 1											
	m2	3638	5014	8922	1076	39521		1076	27761		
	sheets	3250	6500	10716	1666	47693		1666	31440		
	hours	2'55	5'50	9'18	1'29	33'04		1'29	26'50		
5 8											
	m2			4137	48555	5306		2414	9842	46186	62672
	sheets			4000	45143	4500		3000	8500	35000	75500
	hours			4'00	38'02	4'15		3'30	10'15	20'30	43'46
6 0											
	m2							3566	7185		
	sheets							5000	6400		
	hours							6'45	10'00		
6 5											
	m2								728		
	sheets								205		
	hours								1'01		
8 1											
	m2				3470						
	sheets				8280						
	hours				21'12						
8 8											
	m2			1842	818				6509		
	sheets			4320	2000				11050		
	hours			7'00	2'40				17'13		
8 9											
	m2			2663							
	sheets			5000							
	hours			6'10							
1 0											
	m2	29418	90						7094	1089	
	sheets	33600	100						13300	200	
	hours										

Image 7.67

Besoin de matériel

1. Besoin palettes

Vue globale du besoin palettes interne dans le futur proche par type de palette et machine. En cliquant sur un type de palette (ici « L »), la machine où la palette est requise sera affichée.

	Mercredi 10.05.										Jeudi 11.05.			
	06:59	07:00	09:00	11:00	13:00	15:00	17:00	19:00	21:00	23:00	01:00	03:00	05:	
			93	27	78									
CHEP 800.1200										1	7	6	7	
EURO 1200x800														
L 1000.1200			9											
L 1000.1400														
L 1100.1100		1		1	6									
L 800.1200														
L 950.1150					3									
70 Machine at converter					3									
LC 780.1460														
LC 800.1000														
51 Bobst														
LC 800.1200														
51 Bobst														
LC 900.1200														
81 Mitrailleuse														

Image 7.68

Besoin de palettes (résumé)

Contient un résumé sans machines :

	15.05	16.05	3 Wo	Total
L 1000.1400			7	7
LC 900.1200	2	2		4
P 1000.1000			6	6
P 1000.1300			5	5
P 1150.1300			9	9
P 1200.1200			25	25
P 1220.1600			3	3
P 800.1200			10	10
P 900.1100			7	7
P 900.1200			1	1
P 900.1300			5	5
P 900.900			4	4
PC 1170.1170			22	22

Image 7.69

1.1. Besoin de palettes (détaillé)

Ici les types de palettes par jour et machine sont listés. Détails: Lignes de machine additionnelles.

		15.05	16.05	22.05	23.05	24.05	25.05	26.05	3 Wo	Total
L 1000.1400	Total					7				7
	31 Rapide					7				7
LC 900.1200	Total	1	2							3
	81 Mitraille	1	2							3
P 1000.1000	Total			6						6
	31 Rapide			6						6
P 1000.1300	Total					5				5
	31 Rapide					5				5
P 1150.1300	Total				9					9
	31 Rapide				9					9
P 1200.1200	Total				9	5	5	6	2	27
	31 Rapide					5				5
	60 Coupe				9		5	6	2	22

Image 7.70

1.3. Besoin de palettes total (résumé)

Besoin de palettes total (résumé)

	09.05	10.05	11.05	12.05	15.05	16.05	17.05	18.05	19.05	3 Se.	4 Se.	Plus	Total
C 900.1300												6	6
CHEP 800.1200		37							39		53	210	339
CP 900.1100		7											7
EURO 1200x800	9						4						13
EURO 800x1200					8								8
L 1000.1200		9									37		46
L 1000.1400					6	5							11
L 1100.1100		16		7									23
L 1100.1400				3							1		4
L 1170.1200										3			3
L 1200.1200						4							4
L 1250.1250						7							7
L 1300.1300						2							2
L 1480.1200				1									1
L 640.1330						6							6
L 800.1200	12	22									28		62
L 800.900						8							8
L 900.1000						7						21	28
L 950.1150		14											14

Image 7.71

1.4. Besoin de palettes total (détaillé)

Besoin de palettes total (résumé)

		09.05	10.05	11.05	12.05	15.05	16.05	17.05	18.05	19.05	3 Se.	4 Se.	Plus	Total
C 900.1300	**Total**												6	6
	30 Martin												6	6
CHEP 800.1200	**Total**		37							39		53	210	339
	51 Bobst		37							39		53	210	339
CP 900.1100	**Total**		7											7
	51 Bobst		7											7
EURO 1200x800	**Total**	9						4						13
	51 Bobst							4						4
	ASM Disp	9												9
EURO 800x1200	**Total**					8								8
	ASM Disp					8								8
L 1000.1200	**Total**		9									37		46
	20 Slotter		2											2
	31 Rapide											37		37
	32 Martin		7											7
L 1000.1400	**Total**					6	5							11
	31 Rapide					6	5							11
L 1100.1100	**Total**		16		7									23
	30 Martin		2		7									9
	32 Martin		14											14

Image 7.72

2. Besoin palettes (5 semaines + totaux)

Vue globale du besoin papier interne pour les 5 semaines suivantes par type de palette, avec totaux et besoin de contre-palettes.

PC-Topp --- 12.09.11 9:46 — Paletten-Bedarf — Seite 1

Type	Format	- 19/89			20/89	21/89	22/89	23/89	Total
------Ohne----------		783	703	80	194	310	111	60	755
CHEP	800.1200	39	39		39		53	39	131
CP	900.1100	7		7					7
L	1000.1200	23	16	7			37		44
L	1000.1400	6	6		5				5
L	1100.1100	16	2	14					14
L	1100.1400	3		3			1		4
L	1170.1200					3			3
L	1200.1200				4				4
L	1250.1250				7				7
L	1300.1300				2				2
L	1480.1200				1				1
L	640.1330				6				6
L	800.1200	33	11	22			28		50
L	800.900				8				8
L	900.1000				7				7
LC	1050.1200							10	10
LC	1050.1500							5	5
LC	1120.1120					35			35
LC	1350.1350					6			6
LC	800.1000	3		3		12			15
LC	800.1200	10		10	10				20
LC	900.1200	7	3	4					4
P		3	3		60		16		76
P	100.1200							5	5
P	1000.1000	99	87	12	11	20			43
P	1000.1100	6	6		43	12			55
P	1000.1200	68	49	19	53	100	35	49	256
P	1000.1300	54	35	19		4			23
P	1000.1400	13		13	3	31			47
P	1000.1700	2	2			2			2
P	1050.1050	6		6	9				15
P	1050.1150						12		12
P	1100.1100	21	12	9	14	8		5	36
P	1100.1200	29	19	10	56	3	9		78
P	1100.1300	10	4	6	5	9	10	21	51
P	1100.1400	11	11		7	1			8
P	1100.1500				1				1
P	1100.1700	2		2					2
P	1150.1150				3	4			7
P	1150.1200						7	6	13
P	1150.1300	15		15	6				21
P	1150.1400						12		12

Folgeseite

PC-Topp --- 12.09.11 9:46 — Paletten-Bedarf — Seite 2

Type	Format	- 19/89			20/89	21/89	22/89	23/89	Total
P	1200.1200	25	20	5	30	8			43
P	1200.1300	8	4	4	3	3			10
P	1200.1400				9	19			28
P	1200.1500					3			3
P	1220.1600	3		3	3				6
P	1250.1250					6			6
P	1300.1300					9			9
P	1300.1400				3				3
P	1400.2000	3	3		1				1

PC-Topp --- 12.09.11 9:46 — Konter-Paletten-Bedarf — Seite 1

Type	Format	- 19/89			20/89	21/89	22/89	23/89	Total
------Ohne----------		2191	1621	570	1239	1483	583	528	4403

Image 7.73

3. Besoin papier par laize (en t)

Résumé du besoin papier pour toutes les commandes encore à planifier sur l'onduleuse. Contient le calcul du besoin hebdomadaire par code papier et laize basé sur la distribution des laizes de l'année précédente (format paysage).

Paper Requirements by Roll Size (in t) PC-Topp.net

Total Paper Requirements by Paper Code

	Total	%	250	245	230	221	220	215	211	210	201	191	190	185
FL 112	460.7	34.5	6.2	72.3	0.5	84.8		30.6	31.6	11.4	37.3	30.1		22.1
KL 150	81.5	6.1	1.5	20.8		13.4		9.8	1.3	22.7	2.0	3.8		1.2
KL 175	7.7	0.5		4.1	1.5			0.7		1.3				
KL 200	55.4	4.1	0.4			2.8				12.5	4.2			5.3
TL 125	17.0	1.2		8.7				0.0		5.5		0.0		2.7
TL 140	255.3	19.1	0.0	118.9	0.0	0.9		9.9	0.5	114.2	0.4	0.1	0.1	5.7
TL 200	225.7	16.9	1.1	9.4		27.8			5.8	45.2	9.4	16.1		0.1
TW 160	103.0	7.7				15.0			5.1		31.4	5.5		24.2
WT 150	129.0	9.6	0.0	59.0		0.2	0.5	3.5	0.1	53.4	0.1	0.1	0.1	8.7
Total	1335.2	100,0	9.3	293.4	2.1	145.0	0.5	54.7	44.7	266.5	85.0	55.9	0.3	70.2

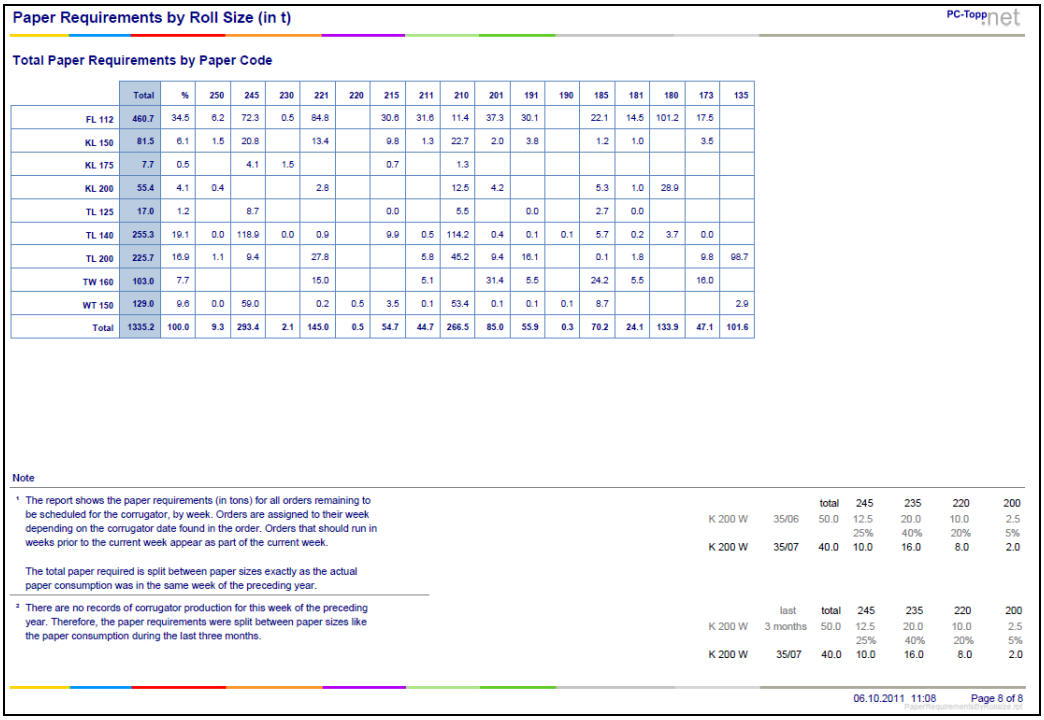

Paper Requirements by Roll Size (in t)
PC-Topp.net
Total Paper Requirements by Paper Code
Note
¹ The report shows the paper requirements (in tons) for all orders remaining to be scheduled for the corrugator, by week. Orders are assigned to their week depending on the corrugator date found in the order. Orders that should run in weeks prior to the current week appear as part of the current week.
The total paper required is split between paper sizes exactly as the actual paper consumption was in the same week of the preceding year.
² There are no records of corrugator production for this week of the preceding year. Therefore, the paper requirements were split between paper sizes like the paper consumption during the last three months.
06.10.2011 11:08
Page 8 of 8

Image 7.74

4. Besoin papier par laize (en t, format paysage)

Résumé du besoin papier pour toute s les commande à planifier sur l'onduleuse. Calcul du besoin hebdomadaire par code papier et laize basé sur la distribution des laizes de l'année précédente (format paysage).

Besoin papier

	Woche	Total	250	245	230	221	220	215	211	210	201	191	190	185	181	180	173	135
FL 112	20/89²	164,2	2,2	26,0	0,2	32,4		9,6	11,4	4,1	13,4	10,8		7,9	5,2	34,5	6,3	
	21/89²	91,1	1,2	14,4	0,1	18,0		5,4	6,3	2,3	7,5	6,0		4,4	2,9	19,2	3,5	
	22/89²	41,3	0,6	6,5	0,1	8,1		2,4	2,9	1,0	3,4	2,7		2,0	1,3	8,7	1,6	
	23/89²	18,2	0,2	2,9	0,0	3,6		1,1	1,3	0,5	1,5	1,2		0,9	0,6	3,8	0,7	
	24/89²	47,6	0,6	7,5	0,1	9,4		2,8	3,3	1,2	3,9	3,1		2,3	1,5	10,0	1,8	
	25/89²	20,0	0,3	3,2	0,0	3,9		1,2	1,4	0,5	1,6	1,3		1,0	0,6	4,2	0,8	
	26/89²	26,9	0,4	4,3	0,0	5,3		1,6	1,9	0,7	2,2	1,8		1,3	0,9	5,7	1,0	
	27/89²	3,8	0,1	0,6	0,0	0,8		0,2	0,3	0,1	0,3	0,3		0,2	0,1	0,8	0,1	
	28/89²	3,5	0,0	0,6	0,0	0,7		0,2	0,2	0,1	0,3	0,2		0,2	0,1	0,7	0,1	
	29/89²	6,0	0,1	0,9	0,0	1,2		0,4	0,4	0,1	0,5	0,4		0,3	0,2	1,3	0,2	
	30/89²	2,3	0,0	0,4	0,0	0,4		0,1	0,2	0,1	0,2	0,1		0,1	0,1	0,5	0,1	
	31/89²	3,5	0,0	0,6	0,0	0,7		0,2	0,2	0,1	0,3	0,2		0,2	0,1	0,7	0,1	
	32/89²	0,9	0,0	0,1	0,0	0,2		0,1	0,1	0,0	0,1	0,1		0,0	0,0	0,2	0,0	
	34/89²	8,9	0,1	1,4	0,0	1,7		0,5	0,6	0,2	0,7	0,6		0,4	0,3	1,9	0,3	
	35/89²	3,7	0,1	0,6	0,0	0,7		0,2	0,3	0,1	0,3	0,2		0,2	0,1	0,8	0,1	
	36/89²	0,2	0,0	0,0	0,0	0,0		0,0	0,0	0,0	0,0	0,0		0,0	0,0	0,0	0,0	
	38/89²	0,6	0,0	0,1	0,0	0,1		0,0	0,0	0,0	0,0	0,0		0,0	0,0	0,1	0,0	
	44/89²	6,0	0,1	1,0	0,0	1,2		0,4	0,4	0,2	0,5	0,4		0,3	0,2	1,3	0,2	
	49/89²	0,6	0,0	0,1	0,0	0,1		0,0	0,0	0,0	0,0	0,0		0,0	0,0	0,1	0,0	
	50/89²	0,1	0,0	0,0	0,0	0,0		0,0	0,0	0,0	0,0	0,0		0,0	0,0	0,0	0,0	
	Total	449,4	6,1	71,2	0,6	88,6		26,4	31,2	11,3	36,7	29,6		21,8	14,3	94,5	17,3	

Image 7.75

5. Besoin d'encres

Contient une liste de commandes à produire pour les codes de couleur d'encre en question pour le mois suivant. Avec les détails journaliers pour les deux semaines suivantes et les totaux pour les semaines 3 et 4. Montre les quantités à produire ainsi que les quantités d'encre requises.

Le rapport montre à quel temps il faut produire des commandes pour les codes de couleurs d'encre en question. Il affiche les quantités à produire ainsi que le besoin des couleurs d'encre. A chacune des lignes le nombre de commandes, le total de la superficie des commandes à produire (en 1000 m²) et le poids de la quantité nécessaire d'encre (en kg) est indiqué pour la période spécifiée.

« Av. » affiche le total des commandes non-produites avant la date d'aujourd'hui.

« 3 Se. » affiche le total de toutes les commandes à produire dans deux semaines (si disponibles).

« 4 Se. » affiche le total de toutes les commandes à produire dans trois semaines (si disponibles).

« Plus » affiche le total de toutes les commandes à produire après la semaine 4 (si disponibles)

Besoin d'encres

	Av.	09.05.	10.05.	11.05.	12.05.	15.05.	16.05.	17.05.	18.05.	19.05.	3 Se.	4 Se.	Plus	Total
PANTONE ??? INDIFF				1 3,8 7,7	1 2,5 5,1		1 5,3 12,0				1 3,1 4,9	1 8,5 19,5	3 12,3 24,9	8 35,81 74,34
PANTONE 017 ORANGE				1 0,7 1,3										1 0,70 1,32
PANTONE 089 VERNIS							1 11,8 27,5							1 11,82 27,54
PANTONE 111 ANTIGLIS											1 23,1 44,6			1 23,11 44,60
PANTONE 111 BORDEAUX									1 6,1 12,2		2 3,0 4,9			3 9,21 17,15
PANTONE 122 BLEUE											1 7,0 16,4			1 7,06 16,45
PANTONE 123 ROUGE		1 8,9 18,0												1 8,98 18,05
PANTONE 128 VERTE		1 10,5 19,4												1 10,56 19,43
PANTONE 141 VERTE		5 42,0 100,0	9 48,1 86,8	4 38,5 86,1	5 11,4 22,6	3 5,7 12,2	6 15,7 27,8	1 3,0 4,9		2 8,8 15,0	18 138,5 300,1	5 18,5 42,7	15 120,1 252,5	73 450,82 951,39
PANTONE 143 VERTE		2 6,2 13,4												2 6,23 13,44
PANTONE 148 VERTE													1 8,0 18,8	1 8,03 18,88

Image 7.76

Raccourcis aux rapports de production

♦ **Affichage de rapports**

Cette fonctionnalité sert aux rapports fréquemment imprimés et utilisés. Elle permet de recevoir rapidement des rapports de production pour l'onduleuse et les machines de transformation affichés à l'écran. Tous les rapports sont triés par faction en visualisant des informations détaillées. Les périodes de temps à imprimer doivent être sélectionnées par avance. Les rapports produisent des informations détaillées pour la faction actuellement ouverte (nuit, après-midi et matin).

Les rapports disponibles:

- Résumés de production
- Statistiques d'arrêts
- Rapports de faction: Analytique (onduleuse et transformation, classique)
- Statistiques de production
- Statistiques de qualité et de rogne
- Rapports de faction détaillé (onduleuse et transformation)

Exemples:

Résumé de production

Voir page 323.

Diagrammes de performance

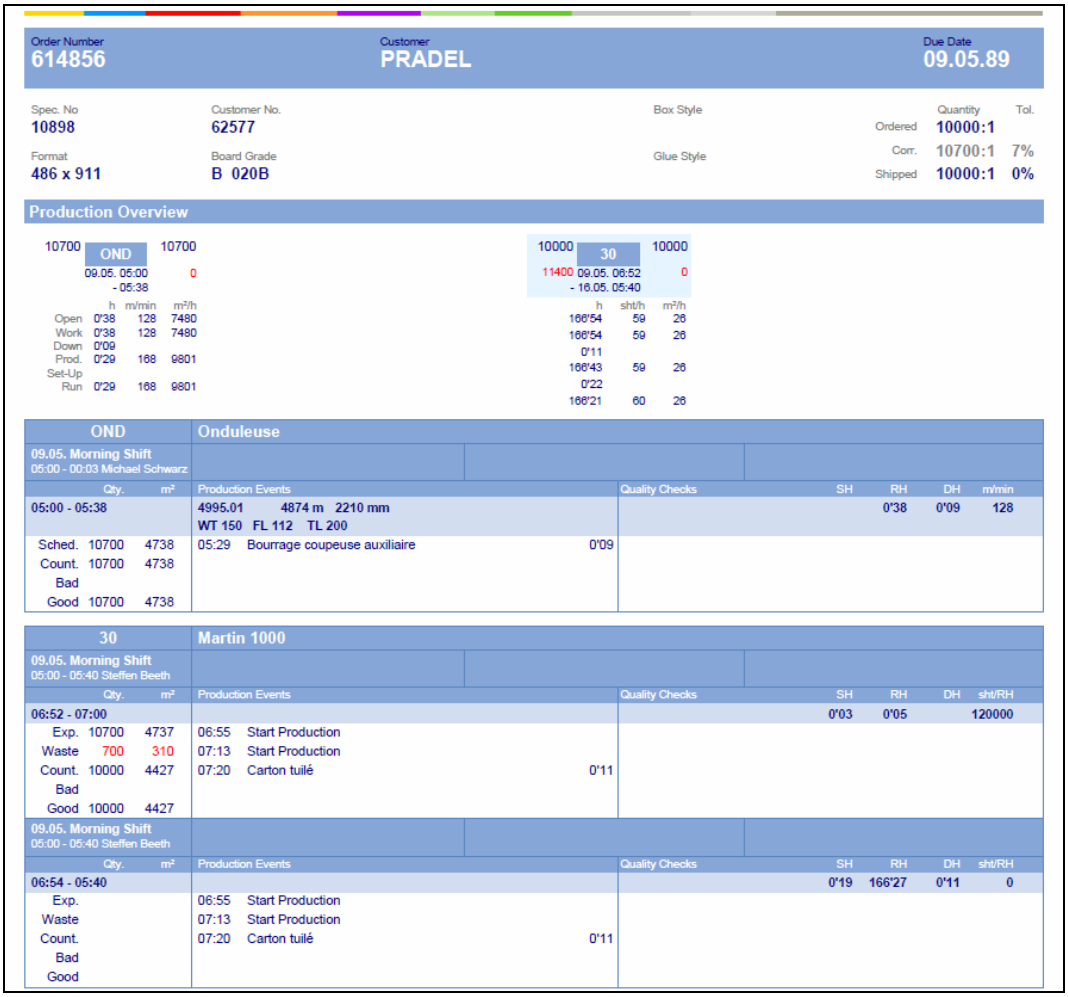
Voir page 160.

Appel des commandes dans les statistiques

Le programme permet d'appeler des commandes avec toutes leurs étapes de production.

Après avoir entré le numéro de commande souhaitée, la fiche technique de production s'affichera et peut être imprimée.

Fiche technique de production



Order Number	Customer	Due Date
614856	PRADEL	09.05.89

Spec. No	Customer No.	Box Style	Quantity	Tol.
10898	62577		Ordered 10000:1	
Format	Board Grade	Glue Style	Corr. 10700:1	7%
486 x 911	B 020B		Shipped 10000:1	0%

Production Overview

10700	OND	10700
	09.05. 05:00 - 05:38	0

	h	m/min	m²/h
Open	0'38	128	7480
Work	0'38	128	7480
Down	0'09		
Prod.	0'29	168	9801
Set-Up			
Run	0'29	168	9801

10000	30	10000
11400	09.05. 06:52 - 16.05. 05:40	0

	h	sht/h	m²/h
	166'54	59	26
	166'54	59	26
	0'11		
	166'43	59	26
	0'22		
	166'21	60	26

OND — Onduleuse

09.05. Morning Shift
05:00 - 00:03 Michael Schwarz

	Qty.	m²
05:00 - 05:38		
Sched.	10700	4738
Count.	10700	4738
Bad		
Good	10700	4738

Production Events		Quality Checks	SH	RH	DH	m/min
4995.01 4874 m 2210 mm WT 150 FL 112 TL 200				0'38	0'09	128
05:29 Bourrage coupeuse auxiliaire	0'09					

30 — Martin 1000

09.05. Morning Shift
05:00 - 05:40 Steffen Beeth

	Qty.	m²
06:52 - 07:00		
Exp.	10700	4737
Waste	700	310
Count.	10000	4427
Bad		
Good	10000	4427

Production Events		Quality Checks	SH	RH	DH	sht/RH
			0'03	0'05		120000
06:55 Start Production						
07:13 Start Production						
07:20 Carton tuilé	0'11					

09.05. Morning Shift
05:00 - 05:40 Steffen Beeth

	Qty.	m²
06:54 - 05:40		
Exp.		
Waste		
Count.		
Bad		
Good		

Production Events		Quality Checks	SH	RH	DH	sht/RH
			0'19	166'27	0'11	0
06:55 Start Production						
07:13 Start Production						
07:20 Carton tuilé	0'11					

Image 7.77

Objectifs de production

Machine		Plaques		plq. / h	m²		m² / h	Tonnes		Réglage	Pass.	Régl.	Marche	CCroût
OND	Actual	14,518	109%	97	32,086	112%	12,834	16.4	115%		6		1'57	
	Target	29,190		61	63,067			31.3			13		8'00	
Total	Actual	14,518	109%	28	32,086	112%	3,695	16.4	115%		6		1'57	
	Target	29,190		61	63,067		7,883	31.3			13		8'00	

Machine		Plaques		plq. / h	m²		m² / h	Tonnes		Réglage	Pass.	Régl.	Marche	CCroût
20	Actual	4,690	160%	1,285	2,529	143%	693	1.3	143%	1	2	0'55	2'44	0'00
	Target	6,418		837	3,872		505	2.0		3	3	1'30	6'10	0'20
30	Actual	8,535	101%	2,338	4,102	105%	1,124	2.1	106%	2	3	0'50	2'49	0'00
	Target	18,523		2,850	8,580		1,320	4.4		4	4	1'00	5'30	1'30
31	Actual	2,036	37%	558	1,388	21%	380	1.1	31%	1	1	2'36	1'03	0'00
	Target	12,180		1,589	14,542		1,897	7.5		3	3	1'00	6'40	0'20
32	Actual	11,027	107%	3,007	4,258	73%	1,161	2.2	116%	1	2	3'09	0'31	0'00
	Target	22,588		2,946	12,786		1,668	4.2		4	4	2'00	5'40	0'20
51	Actual	2,729	98%	748	2,807	142%	769	1.3	129%	2	2	1'31	2'08	0'00
	Target	6,085		794	4,337		566	2.1		3	3	1'00	6'40	0'20
60	Actual	1,116	19%	306	634	14%	174	0.3	13%	1	1	2'46	0'53	0'00
	Target	12,726		1,660	9,669		1,261	5.5		2	2	1'00	6'40	0'20
58	Actual	4,952	202%	1,357	3,893	234%	1,067	1.8	208%	1	1	3'06	0'33	0'00
	Target	5,380		702	3,646		476	1.9		1	1	1'00	6'40	0'20
Total	Actual	35,085	92%	28	19,611	75%	3,695	10.1	80%	9	12	11'02	8'08	0'00
	Target	83,900		1,598	57,432		1,094	27.5		20	20	8'30	44'00	3'30

Image 7.78

La performance actuelle des machines

♦ **La fonctionnalité**

La page « Objectifs de production » montre la performance de toutes les machines de transformation incl. l'onduleuse depuis le démarrage de la faction en cours.

L'écran

Dans le tableau en haut, chaque machine est représentée par deux lignes. Celles-ci visualisent les valeurs d'objectif et les valeurs réelles concernant la performance des machines.

Les unités de mesures sont :

- nombre de plaques
- m/min / (nouveau)
- m²
- m² / h (nouveau)
- tonnes produites

La partie haute de la table montre les détails de l'onduleuse(s) incl. les totaux, au-dessous d'elles les machines de transformation.

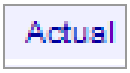
Dans les 5 dernières colonnes le nombre des réglages et passages, la durée des réglages et marches ainsi que des casse-croûte de la faction en cours sont mises en face.

Les totaux des machines

En bas du tableau, au-dessous des chiffres des machines de transformation leurs totaux (planifiés resp. actuels) sont indiquées permettant de comparer la performance prévue totale de toutes les machines avec leur performance réelle.

	Les machines qui n'appartiennent pas à la faction en cours sont marquées avec un signe OFF.

Les couleurs



BLEU : Les résultats de la production (la performance réelle d'une machine, c'est-à-dire les quantités réellement produites) sont affichées en bleu.

GRIS : Les objectifs de production sont affichés en gris. Ils représentent les quantités planifiées ou prévues. Le service PC-Topp crée ces valeurs automatiquement au début théorique de la faction (voir tableaux machines) :

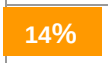
A ce moment toutes les commandes planifiées pour la faction suivante sont prêtes pour chacune des machines. Ensuite les totaux des objectifs sont créés.

Les couleurs des valeurs réalisées

La quantité produite est aussi indiquée en pourcent (col 3-7, ligne REEL). Le pourcentage montre la relation entre la quantité prévue et la quantité produite.

Pour plaques, tonnes et les m² le programme permet l'affichage en couleurs ce qui facilite une interprétation rapide des valeurs réalisées. Il y a 3 couleurs : Vert, Orange et Rouge.

Leur signification :

	Vert : Plus de 100 %
	Orange: 80-100 %
	Rouge : Moins de 80 %

Les fonctions dans la boîte à outils

La fonctionnalité de colorier les pourcentages

- Enlever coloriage % de plaques : Les couleurs des plaques sont enlevées (rétablir par « Colorier… »)
- Enlever coloriage % de superficie : Les couleurs des m² sont enlevées (rétablir par « Colorier… »)
- Colorier % de tonnes : Les tonnes sont colorées (rétablir par « Enlever… »).

Les données de performance sont mises á jours tous les 10 secondes.

Modification des statistiques, envoi des données

Accès direct aux statistiques de production

Permet l'accès rapide aux dates différentes où des rapports sont disponibles.

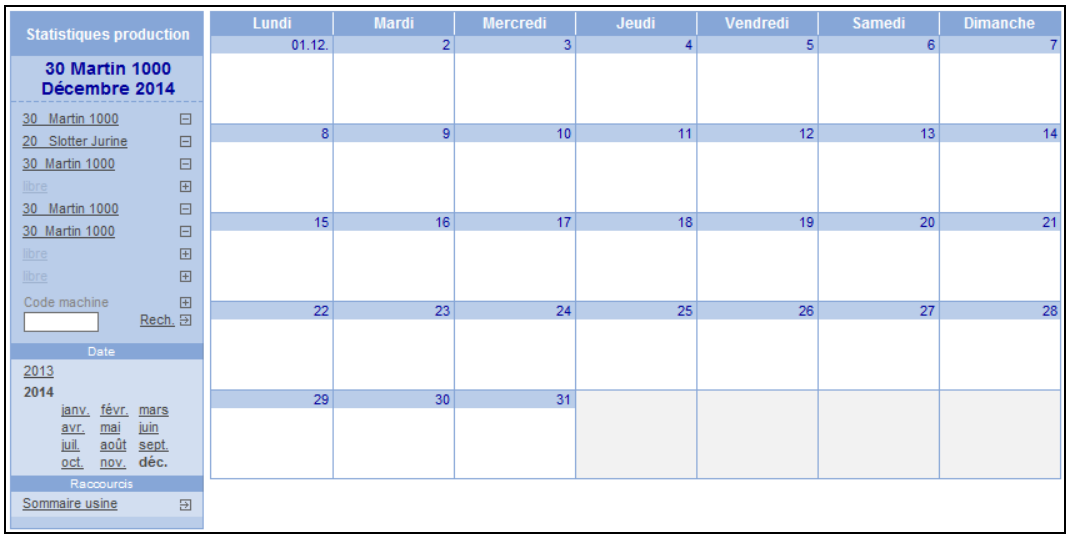


Image 7.79

La boîte à outils en bas permet de choisir le mois souhaité.

Modification et édition des rapports de production de l'onduleuse et des machines de transformation

Cette fonctionnalité classique vous permet de modifier des données de statistiques de la production. Elle peut être utilisée pour l'onduleuse et la transformation. La base des données statistiques sont les données saisies par les Terminaux machines au début et à la fin d'un poste.

► Pour plus d'informations sur le dialogue faction voir le manuel « Le Terminal machines de PC-Topp ».

Modifier vos données de production

1. Pour modifier les données de production cliquez sur le lien Onduleuse (ou transformation). Entrez votre mot de passe.
2. Sélectionnez le poste souhaité avec PG.PREC. / PG.SUIV. Si vous avez choisis « Transformation » vous devez encore sélectionner une machine de la liste.

Le poste sélectionné apparaît avec les programmes correspondantes (onduleuse) ou commendes (transformation.

Les données de postes sont triées par jour. En haut à gauche, la faction concernée est affichée avec sa date, son code faction etc. En haut à gauche, vous voyez les heures de début et de fin de la faction choisie. (Un trait « - » signifie que celle-ci n'a pas travaillé).

La signification des couleurs

Ce paragraphe se réfère aux statistiques de production de l'onduleuse ainsi qu'aux statistiques de production de transformation (DOS).

GRIS: Les données de faction ont déjà été envoyées.

NOIR: Les données de faction ne sont pas encore vérifiées. En validant par ENTREE une date de faction en noir le programme affichera les données de faction concernées ; sinon, un message sera envoyé en signalant qu'il n'a pas d'entrées appartenant à cette date. Les données de faction affichées en noir n'ont aucun code de faction, seulement une date.

JAUNE: Les données de faction ne sont pas encore envoyées. Cependant, il y a un enregistrement de données de faction pour au moins une machine.

BLANC: Il n'y a pas d'enregistrement de données de faction, mais au moins un passage sur l'onduleuse ou une commande sur une des machines de transformation.

Les couleurs des données du passage :

ROUGE: Signale des données erronées comme p.ex. :

- Les heures de début et/ou celles de fin manquent (→ L'enregistrement entier sera affiché en rouge)
- Chevauchements (l'heure de fin est après l'heure de début de la commande précédente etc.) → l'heure en question est affichée en rouge).
- Quantités qui manquent (→ l'enregistrement entier est affiché en rouge)

BLEU: Une commande en cours est affichée en bleu si l'heure de fin de celle-ci n'existe pas et il n'y a pas de commande suivante. (S'il y a une commande suivante la commande précédente devrait être affichée en rouge).

Si vous voulez modifier les *données de poste*, cliquez sur une faction, svp. Les heures de début et de fin de la faction s'affichent. Vous pouvez les modifier (et aussi les données de l'opérateur et le code d'équipe = option APPEL).

♦ **Données de poste**

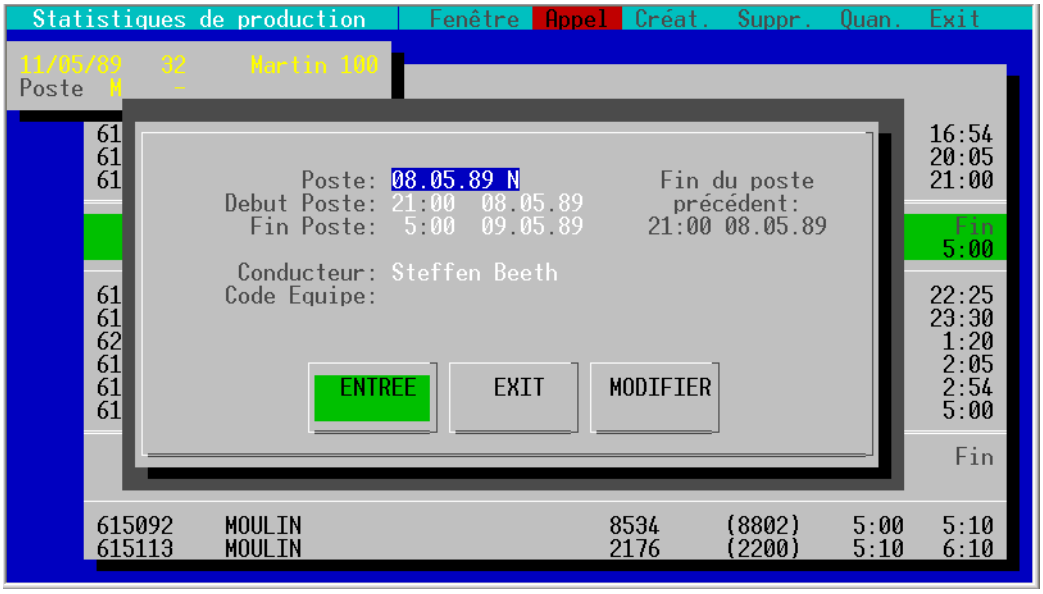


Image 7.80 : L'exemple d'un dialogue de faction : Heures de faction

Si vous voulez modifier les *données des programmes*, il faut tout d'abord cliquer sur le lien Onduleuse sur la page Statistiques / Modification des Statistiques et puis sur le programme souhaité. Ici vous pouvez modifier la quantité planifiée ou produite ainsi que la rogne, la durée, les déchets etc. En cliquant sur un programme, l'écran suivant apparaîtra :

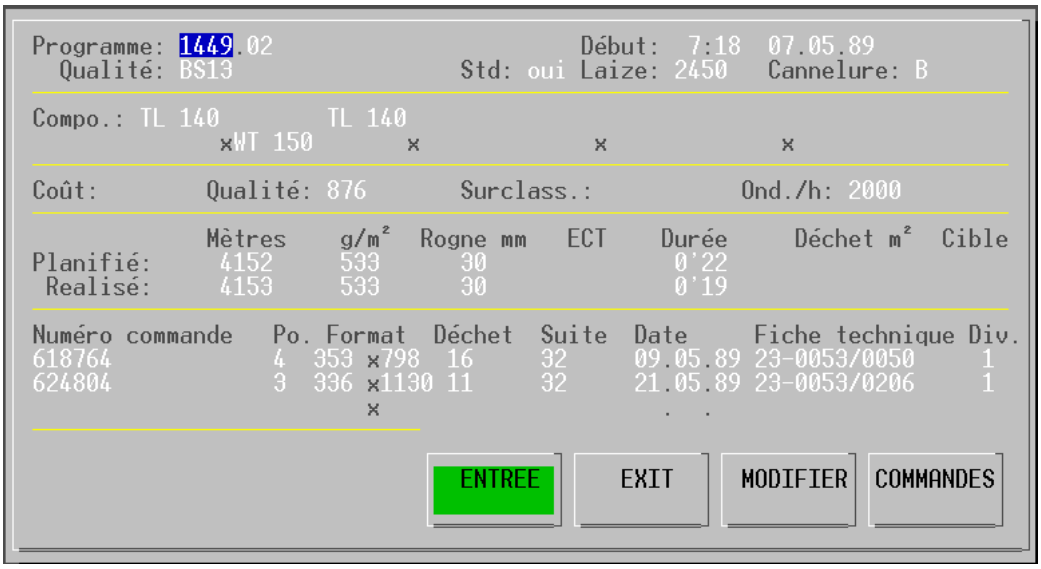

Programme: 1449.02
Début: 7:18 07.05.89
Qualité: BS13
Std: oui Laize: 2450 Cannelure: B
Compo.: TL 140 TL 140
xWT 150 x x x
Coût: Qualité: 876 Surclass.: Ond./h: 2000
Mètres g/m² Rogne mm ECT Durée Déchet m² Cible
Planifié: 4152 533 30 0'22
Realisé: 4153 533 30 0'19
Numéro commande Po. Format Déchet Suite Date Fiche technique Div.
618764 4 353 x798 16 32 09.05.89 23-0053/0050 1
624804 3 336 x1130 11 32 21.05.89 23-0053/0206 1
x . .
ENTREE
EXIT
MODIFIER
COMMANDES

Image 7.81

(= Option APPEL). Ici, les données du programme peuvent être modifiées.

En cliquant sur le bouton « Commandes » à droite en bas, vous pouvez ajouter des informations sur la tolérance de sous-production, plaques déchets, nouveaux articles etc.

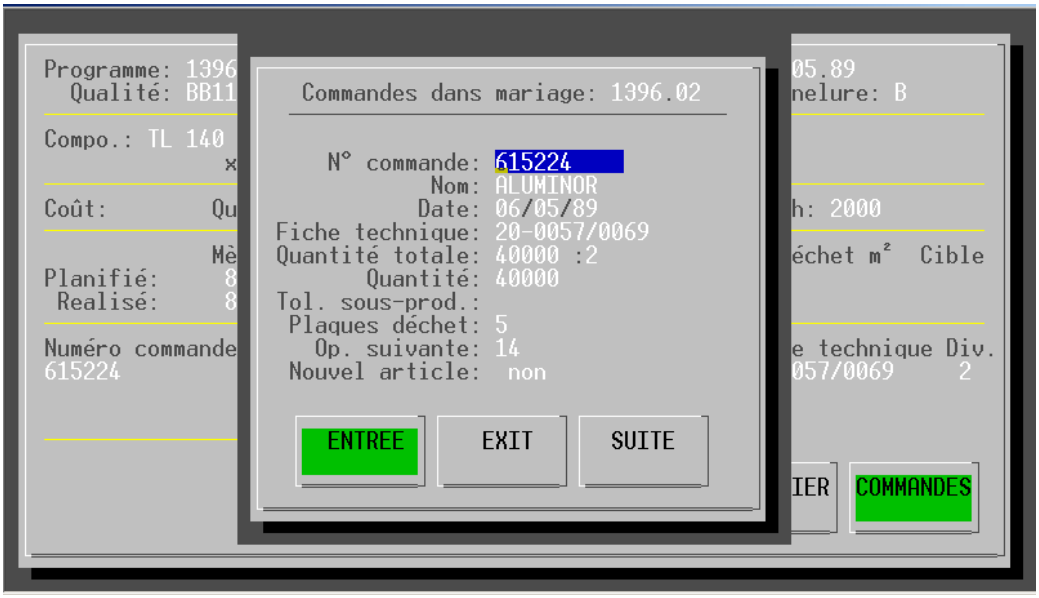


Image 7.82

Des options additionnelles pour modifier les données de faction

La ligne menu en haut contient les options FENETRE, APPEL, CREAT., SUPPR., QUANTITE (TRANSF.) et COMMENT.

FENETRE: L'option FENETRE (voir image ci-dessus) permet de sélectionner les données à afficher par les raccourcis concernés. Les zones sélectionnées sont marquées par un caractère spécial. Chaque vue est activée par la touche CTRL + et la lettre rouge correspondante.

- Afficher le personnel entier: En entrant « T » pour « Tout personnel du jour » permet une vue globale des heures de travail du personnel pendant 1a journée. Le personnel entier est affiché incl. ceux qui ont été absent au jour en question. Ainsi tout le monde qui s'enregistre est facilement à voir. PC-Topp saisit l'heure de début et la durée entière des heures de travail même si quelqu'un a travaillé sur des machines différentes.
- Confirmer erreur: Les entrées affichées en rouge (le rouge signifie que les lettres de faction et les heures ne vont pas ensemble) peuvent être validées pour clarifier des problèmes possibles plus tard. C'est pourquoi des données non-synchronisées ne sont plus déclarées comme erreur en transférant le fichier MIDATA.

♦ Insérer heures de travail

Si on veut insérer les heures de travail du personnel ultérieurement il n'est pas nécessaire de procéder très précisément : Le programme va corriger l'entrée manuelle automatiquement. En cas des situations compliquées des messages d'erreur s'affichent. Tout cela aide à l'utilisateur de maintenir la statistique soigneusement.

APPEL (ALT + A) : En entrant ALT + A pour APPEL les informations du Terminal machine s'affichent. Ici le programme permet de modifier les temps de passage et les quantités produites. On peut entrer soit la quantité totale soit le nombre de palettes.

CREATION (ALT + C) : Ici on peut ajouter différentes informations, p. ex. arrêts, personnel, contrôles qualités etc.

SUPPRIMER (ALT + S): Suppression de la commande marquée.

QUANTITE (ALT + Q): *(Seulement pour la transformation).* Modifier les quantités de production bonne et de déchets.

COMMENTAIRE. Possibilité d'entrer des commentaires.

Seulement transformation : En validant par ENTREE une 2ème fois vous verrez les informations de la commande produite :

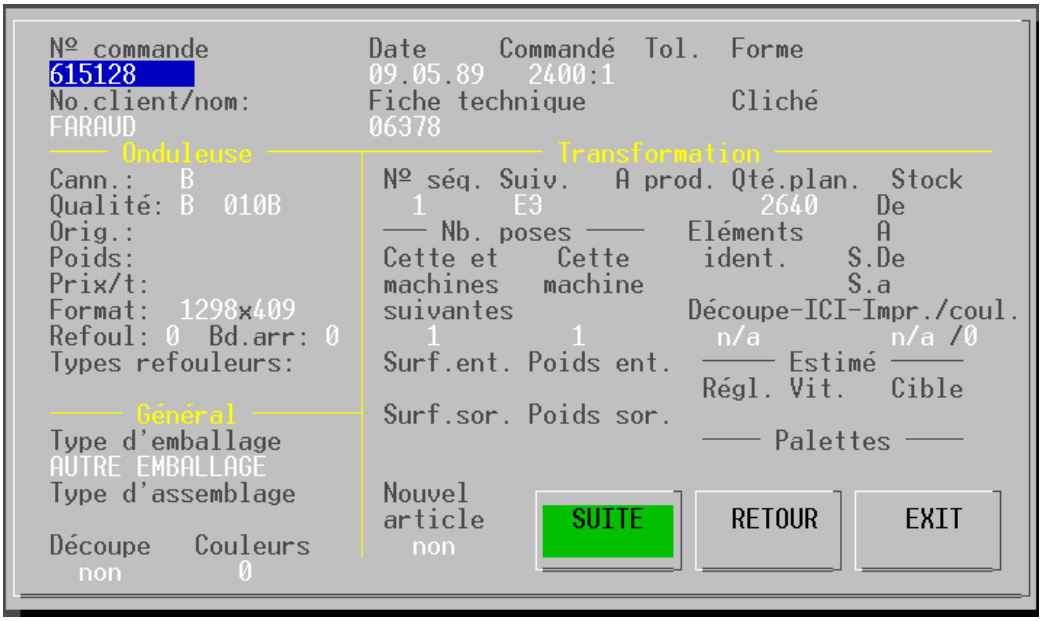


Image 7.83

Cet écran vous permet de modifier les données de l'onduleuse et de la transformation.

L'information affichée en haut : Date de livraison, la quantité commandée et la sous-tolérance.

- COMMANDE : **x** signifie le nombre des produits finis.

L'information sur l'onduleuse est accumulée à gauche.

Le bloc « Transformation », à droite :

- NO DE SEQUENCE : C'est la position d'une la machine de transformation dans la gamme, cette valeur peut être modifiée.
  Normalement, **1** signifie *Impression*. Si le nombre de « *NB. Poses cette machine et suivantes* » est différente du nombre des poses sur « *Cette machine* », vous savez qu'il y aura une opération de découpe sur la machine suivante..
- Quantité planifiée et quantité à produire
- Quantités transféré au stock / du stock.
- Nombre des pièces identiques
- Vélocités : Vitesse de réglage / vitesse cible

Options supplémentaires

Quittez l'écran en appuyant deux fois sur ECHAP. Ensuite les options suivantes sont à votre disposition :

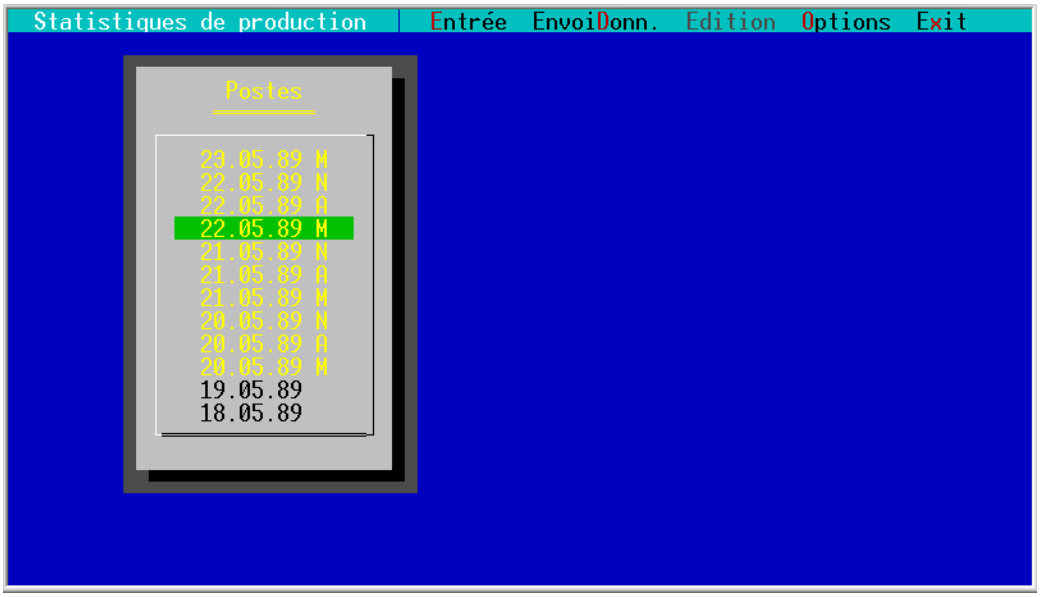


Image 7.84

ENVOIDONNEES : Transfert des données de faction au système hôte. Si les données sont erronées (manque d'enregistrements de faction etc.), un message d'erreur apparaît.

EDITION : Possibilité d'imprimer les rapports (pas actif ici).

OPTIONS :

- PARAMETRES : Ces paramètres pilotent l'affichage sur l'écran, comme vous voyez dans l'image ci-dessous.

Statistiques de production
Entrée EnvoiDonn. Edition Options Exit
Paramètres
Paramètres Entrée Exit
Afficher production bonne ou totale? bonne
Afficher nombre de passages ou produits passages
Afficher postes après démarrage? oui
Afficher commandes après démarrage? oui
Afficher casse-croûte après démarrage? oui
Afficher arrêts après démarrage? non
Afficher personnel après démarrage? non
Afficher combinaisons après démarrage? non
Afficher ass. qualité après démarrage? non
Afficher mess. d'erreur de transfert? non
Créer fichier d'anomalies (mierfil)? non

Image 7.85

- ALLER SUR DATE : Positionner le curseur directement sur une date donnée.

- TRANSFERER RANG : Préciser le début et la fin du transfert. Cette option vous permet d'envoyer le fichier MIDATA en une seule opération à partir du programme de maintenance des statistiques.

  Le fichier MIDATA permet de transférer les données de la statistique au système hôte. (Voir le descriptif : « Transfert données de production PC-Topp » pour les détails supplémentaires).

- RECHERCHE ERREUR : Simulation d'un transfert en affichant les erreurs.

- VERROU DONNEES

Commandes et arrêts excédant la durée d'un poste

Pour les commandes ou arrêts étant à cheval sur plusieurs postes (soit qu'elles « tournent » pendant que la machine est fermée soit qu'elles sont interrompues par le changement de poste) il faut noter :

♦ **Notez:**

Les commandes et arrêts sont affiché(e)s pour *chaque* faction avec les heures de début et de fin correspondant à la faction concernée. Les heures de début et de fin peuvent être « artificielles », c'est à dire les heures de faction y sont projetées. En utilisant l'option MISE A JOUR / MODIFIER les heures de début et de fin réelles seront affichées. L'affichage ne se réfère pas à une faction.

Exemples :

- En insérant un arrêt dans une commande qui tourne à cheval sur deux factions (par ex, l'arrêt commence pendant la faction de matin et se termine l'après-midi), cet arrêt est visible sur les deux factions - il y a deux entrées.
- En supprimant une commande partielle, l'arrêt reste dans l'autre commande partielle. Pour une commande tournant à cheval sur trois factions, la commande qui se trouve au milieu ne peut pas être supprimée.
- Les heures d'une commande sont modifiées. La commande a été scindée au cours de plusieurs factions. Si l'heure de début ou de fin est modifiée afin que la commande entière n'appartienne qu'à une seule faction, la commande est affichée une seule fois.

Les liens appartenant à la fonction Modifier des statistiques de production:

Exportation des statistiques vers Excel (format CSV)

Ce programme permet d'écrire les données dans un fichier dit « comma-separated » (séparé par virgules), pour qu'elles soient utilisables par des programmes externes comme EXCEL, ACCESS etc.

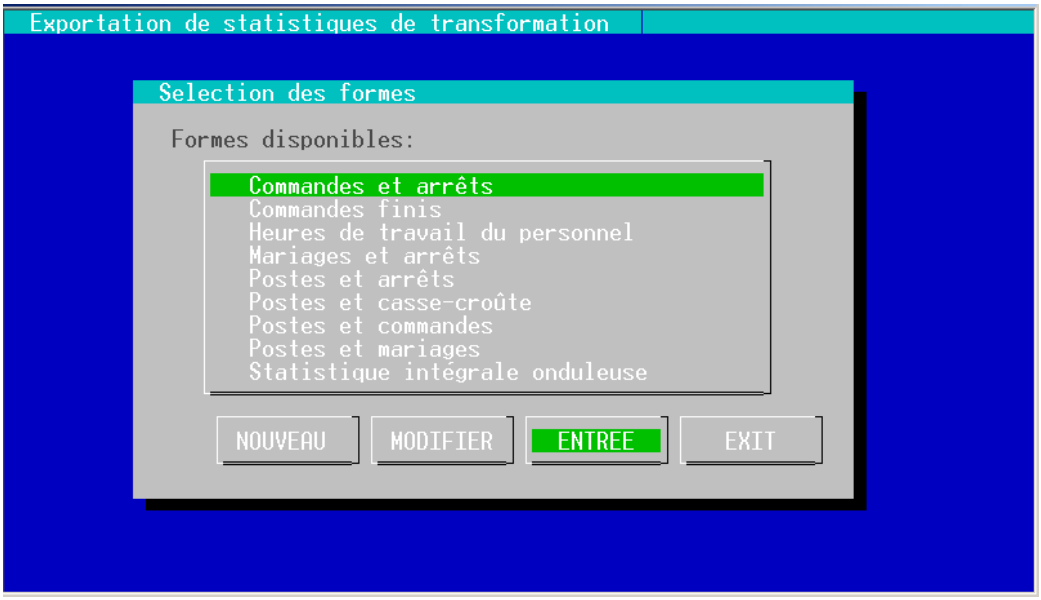


Image 7.86

Les formes d'exportation disponibles

Les formes à sélectionner sont Commandes et arrêts, postes et arrêts etc. Les quantités peuvent être affichées en produits finis ou en passages à travers de la machine. Il faut sélectionner un séparateur (point-virgule ou tab) et une période.

L'écran contient les listes disponibles. Après la confirmation de la liste souhaitée, les paramètres d'exportation sont affichés (nom du fichier d'exportation, sélection des machines, le rang d'exportation etc.).

En validant la touche EXPORT, l'exportation est lancée. On peut l'abandonner avec ECHAP.

Si vous n'avez choisi qu'une seule équipe au lieu de « Toutes les équipes » il peut arriver que quelques machines n'apparaissent pas dans les listes. Ce sont les machines qui n'ont pas de données de production, c'est-à-dire ils ne contiennent que des données du personnel et de la commande. En ce cas, un message d'erreur s'affiche sur l'écran.

♦ **Listes individuelles**

Le programme permet de créer sans grand effort des listes personnelles qui sont individuellement composées.

Raccourcis

La fenêtre Raccourcis contient les rapports fréquemment utilisés.

Vous recevrez des informations sur le calcul des heures dans PC-Topp en cliquant sur le lien « Le calcul des heures dans PC-Topp ».

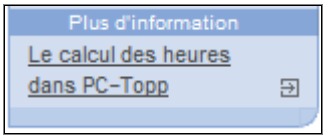


Image 7.87

8. Divers

La vue globale de l'atelier – en général

La Vue globale de l'atelier vous permet de surveiller sur l'écran en temps réel l'activité de toutes les machines de transformation équipées d'un Terminal machine. Sur un seul écran, vous pouvez visualiser la production actuelle de toutes les machines de transformation : La commande en cours, l'heure de fin prévue, les compteurs s'ajustant en temps réel ou à la place du compteur la cause de l'arrêt si celle-ci s'est arrêtée.

Des marques d'indicateurs le rendent facile à reconnaître si une commande vient de démarrer ou si elle est presque terminée. N'importe quand une machine s'est arrêtée, vous pouvez voir sur l'écran la cause d'arrêt au lieu de l'affichage du compteur.

La Vue globale est continuellement à voir dans la « Fenêtre d'information » dans la page d'accueil de PC-Topp.NET.

Supplémentaire aux chiffres de production de la commande en cours la Vue globale montre les facteurs de performance pour la faction actuelle, inclus la vitesse moyenne et la quantité produite totale.

L'onduleuse apparaît sur tous les écrans de la Vue globale, avec sa vitesse actuelle affichée par le lien en ligne vers l'onduleuse.

Vue globale de l'atelier graphique

Après avoir cliqué sur « Vue globale », l'écran suivant apparaît pour visualiser la position des machines dans l'atelier :

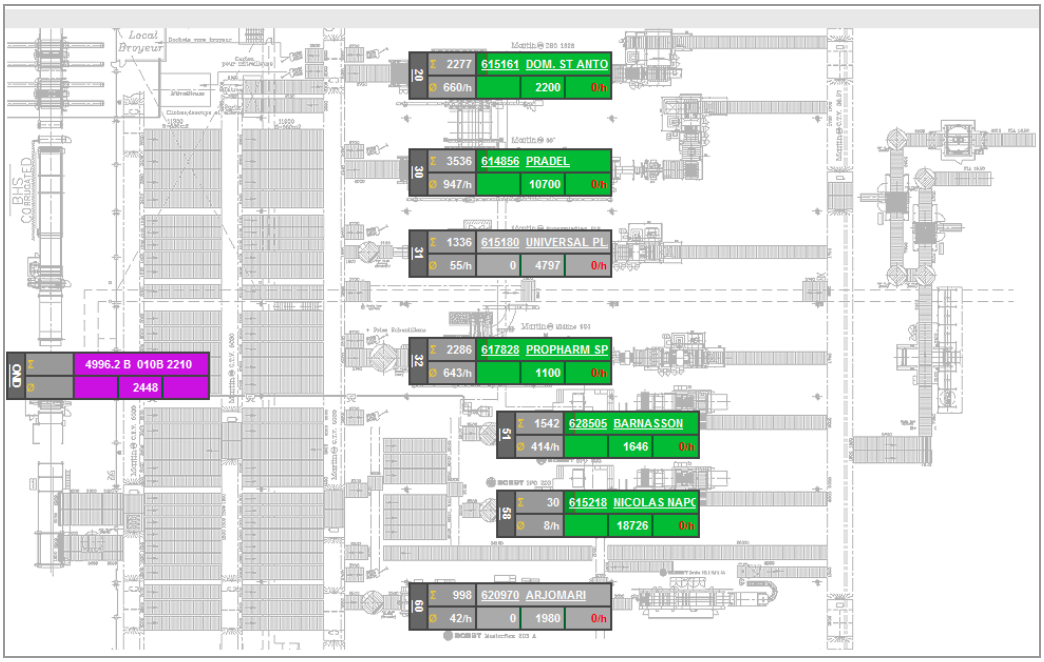


Image 8.1

Dans l'image ci-dessus la Vue globale de l'atelier est visualisée en mode écran large avec les machines dans leurs positions appropriées sur un plan de l'usine scanné.

Vue globale détaillée

OND Onduleuse	4996.2 B Qualité:B 010B			2448
	Terminal off-line			
20 Slotter Jurine	615161 DOM. ST ANTOINE	09.05.	2000:1	2200
	07:30-10:10			
30 Martin 1000	614856 PRADEL	09.05.	10000:1	10700
	06:55-11:03			
31 Rapidex	615180 UNIVERSAL PLANT	09.05.	5000:1	4797
	06:03-11:24 Fermé		0/h	0
32 Martin 1000	617828 PROPHARM SPECIA	13.05.	1000:1	1100
	06:15-06:58			
51 Bobst	628505 BARNASSON	09.05.	3000:2	1646
	07:15-10:35			
60 Coupeuse de rabats	620970 ARJOMARI	02.06.	1800:1	1980
	05:35-11:25 Fermé		0/h	0
58 Ward	615218 NICOLAS NAPOLEON	09.05.	35000:2	18726
	05:15-15:57			

Image 8.2

La signification des couleurs

Chaque machine est représentée par deux lignes avec la commande qui est actuellement en cours. La ligne grise supérieure affiche le numéro de commande, le nom de client, la date de livraison, le nombre de poses et le métrage prévu.

La ligne grise inférieure indique les temps de début et de fin pour la commande en cours, les plaques par heure (blanc sur gris) et le métrage produit jusqu'à maintenant (blanc sur noir).

Des situations spéciales sont figurées dans différentes couleurs :

JAUNE : L'écriture jaune sert à indiquer des réglages.

ROUGE : Une barre rouge pour indiquer des arrêts et les causes d'arrêts.

VIOLET : Une barre violette indique que le terminal est *off-line*, comme, dans l'exemple ci-dessus, la machine no. 31. Le violet peut aussi être utilisé pour indiquer des données trop anciennes.

BLEU : Les casse-croûtes sont visualisés en bleu.

Exemple: Dans l'image ci-dessus, *745 m de la commande PROPHARM ont été produit jusqu'ici sur la machine 32, 335 m manquent encore (planifiés = 1100). La vitesse actuelle de la machine = 5000 plaques / h.*

En cliquant sur une commande soulignée les données générales de la commande apparaissent.

Sommaire planning

La page SOMMAIRE PLANNING offre de l'information en direct de la production pour toutes les machines. Les données affichées viennent des statistiques de production, c.-à-d. le Sommaire planning permet l'accès direct aux statistiques de production des machines individuelles.

Le Sommaire planning informe le planificateur sur la situation spécifique sur chacune de machines de transformation. Ces actions sont groupées dans un tableau machines.

La ligne en bas de chaque cellule montra la quantité produite et planifiée pour toutes les machines ainsi que la production moyenne et un lien aux diagrammes de performance (voir aussi les Diagrammes de performance, p.160.

Barre verte : la machine est en cours

Barre grise : la machine est fermée

Barre violette : la machine est off-line

Le lien code machine (p.ex. 22, 58 etc.) mène au planning de transformation de la machine en question, le lien de no. de commande mène à l'écran des données de commande.

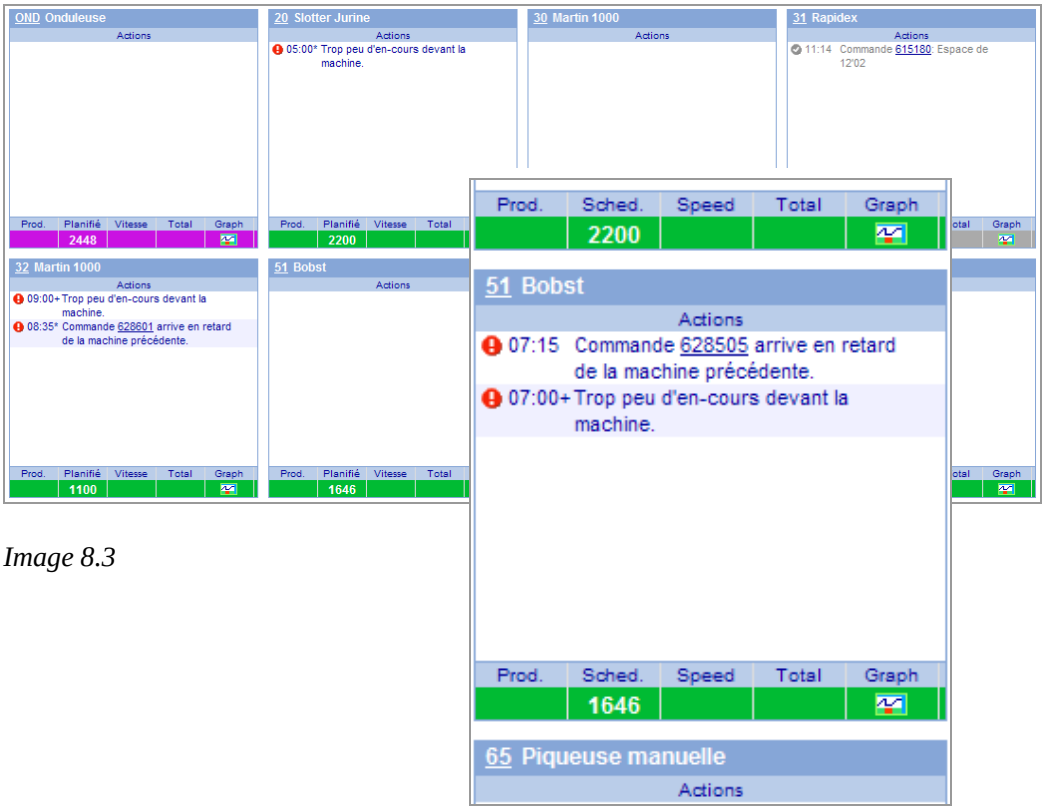


Image 8.3

Par le lien « Modifier tableau machine » (boîte à outils) on peut modifier le tableau en ajoutant d'autres machines ou en enlevant d'autres.

Tableaux machines PLANNING
Code
PLANNING
Description
Planning Summary
Sauvegarder
Supprimer
Abandonner
Entrez les codes des machines de transformation dans les zones de la section "Machines" là où vous souhaitez les positionner sur la page.
Machines
OND
20
30
31
32
51
60
58

Image 8.4

9. Gestion de stockage

Cette fonctionnalité fournit au planificateur des informations importantes sur l'administration du stockage, le chargement camion etc. Conçue pour à être utilisé avec un lecteur de code-barre la fonctionnalité est pratiquement auto-explicative et ne sera pas traitée ici.

Pour le **Terminal de stockage** voir le manuel : « Terminal de stockage de PC-Topp.NET ».

10. Documentation

Cette page vous permet d'accéder à de nombreux documents, manuels, impressions et d'autre matériel vous aidant à vous familiariser avec le système de planification.

La page contient les liens suivants:

Les **informations** sur les **produits** comme la brochure de PC-Topp.NET

Les **spécifications du matériel**

Ce chapitre contient une description de la structure de PC-Topp.NET ainsi que la spécification du matériel exigé : Les postes de travail, le serveur, les imprimantes etc. (Voir page SERVICE).

Les **formats d'enregistrement**

Voir la page SERVICE. Ici vous pouvez télécharger les différents descriptifs pour la communication entre PC-Topp.NET et le système hôte.

Manuels d'utilisation

Voir la page SERVICE.

Trucs et astuces

Ici vous trouverez une sélection des réponses aux questions typiques sur les fonctionnalités de PC-Topp.NET à surcharger. Elles vous aident à travailler avec PC-Topp en traitant des problèmes particuliers.

Développements actuels

Informations sur des fonctionnalités de PC-Topp.

Annexes

- Les travaux de routine dans PC-Topp.NET
- Le transfert des données de commandes dans PC-Topp.NET
- Les couleurs dans le planning transformation (DOS)
- Les couleurs dans le planning transformation (PC-Topp.NET)
- Les formules utilisées pour l'édition palettes

Les travaux de routine dans PC-Topp.NET

Ci-après, vous trouverez une liste des travaux dans PC-Topp.NET qu'il faut effectuer régulièrement. (Pour les détails voir les paragraphes *Sauvegarde, Réorganisation* et *Archives des statistiques*).

1 x par jour

- **Sauvegarde**

Les données doivent être sauvegardées une fois par jour. La sauvegarde est *interne*, c'est-à-dire les données sont sauvegardées sur les disques durs des stations de travail. Il est recommandé de sauvegarder deux fois par jour, à midi et le soir, et sur deux machines différentes. Ces deux stations alternent chaque jour.

- **Supprimer les programmes produits**

Les programmes produits du jour précédent qui se trouvent dans la mémoire des programmes devraient être supprimés une fois par jour. Les programmes produits du dernier jour de production devraient être gardés.

1x par semaine

- **Supprimer les commandes produites**

Les commandes déjà produites sont à supprimer 1 x par semaine. (Voir page COMMANDES / SERVICE).

1x par mois

- **Archiver les données de production**

Les données de production doivent être archivés une fois par mois (voir page Service / Archiver données de production. Il est recommandé de garder les données non archivées 1 - 3 mois.

Le transfert des données de commandes dans PC-Topp.NET

Le transfert des commandes vers PC-Topp.NET prévoit les trois transactions de base :

- commandes nouvelles
- modifications des commandes
- annulations des commandes

Pendant le transfert, les transactions sont vérifiées, s'il y a des erreurs, la transaction est rejetée et un message apparaît dans le protocole d'erreurs.

La vérification en détail :

♦ **Erreurs simples**

D'abord, le programme vérifie certains champs, ainsi des erreurs simples peuvent être détectées. (Par exemple : La zone LAIZE doit contenir une valeur numérique supérieure ou égale à 50. Si la valeur est incorrecte, la commande est refusée et un message apparaît dans le protocole d'erreurs). Typiquement, cette sorte d'erreurs se montrera initialement, juste après une nouvelle installation de PC-Topp.NET, suite à des erreurs de programmation de la part du client.

♦ **Transactions incorrectes**

En ce qui concerne des nouvelles commandes ou bien des modifications et annulations le programme vérifie si la commande concerné existe déjà.

Exemple :

- Si une transaction prévoit la suppression d'une commande qui n'existe pas dans le fichier des commandes, un message d'erreur apparaîtra.
- L'entrée d'une commande nouvelle ne peut pas être acceptée s'il y a déjà une commande avec le même numéro.

Attention, s.v.p. : En utilisant la zone TRANSACTION = 0, c'est PC-Topp.NET qui décide si une commande est insérée ou modifiée - selon qu'elle existe déjà ou non.

Les deux cas (des erreurs simples ainsi que les situations décrites dans le 2ème point) ne se passent pas dans le déroulement normal. Il s'agit soit des erreurs de programmation dans le système commercial soit des incidents irréguliers, comme une suppression manuelle involontaire ou une coupure qui cause la perte des données etc.

♦ **Problèmes avec des commandes planifiées**

La dernière catégorie de conflits peut, par contre, arriver pendant l'utilisation normale du système : Il peut arriver qu'une commande, qui doit être modifiée ou supprimée, soit déjà planifiée ou même produite. Dans ce cas, certains types de modification sont acceptables, d'autres ne le sont pas.

Si la commande est déjà planifiée ou produite sur l'onduleuse. La modification ne doit pas concerner un détail qui rendrait le mariage onduleuse inutile. Toute modification qui concerne les zones suivantes est donc refusée :

Zones qui ne peuvent pas être modifiées	
• *Code onduleuse*	• *Refouleurs*
• *Qualité*	• *Bandes d'arrachage*
• *Longueur*	• *Quantité commandée (commerciale)*
• *Laize*	• *Quantité commandée (technique)*
• *Nombre de poses en transformation*	

Exemple : La couleur d'encre est modifiable, la laize cependant ne l'est pas.

Si la commande est déjà planifiée ou produite en transformation. Toutes les données concernant la ou les machines sur lesquelles la commande est planifiée ne sont pas modifiables :

Zones qui ne peuvent pas être modifiées	
• *Code machine*	• *Temps de passage*
	• *Nombres de poses*

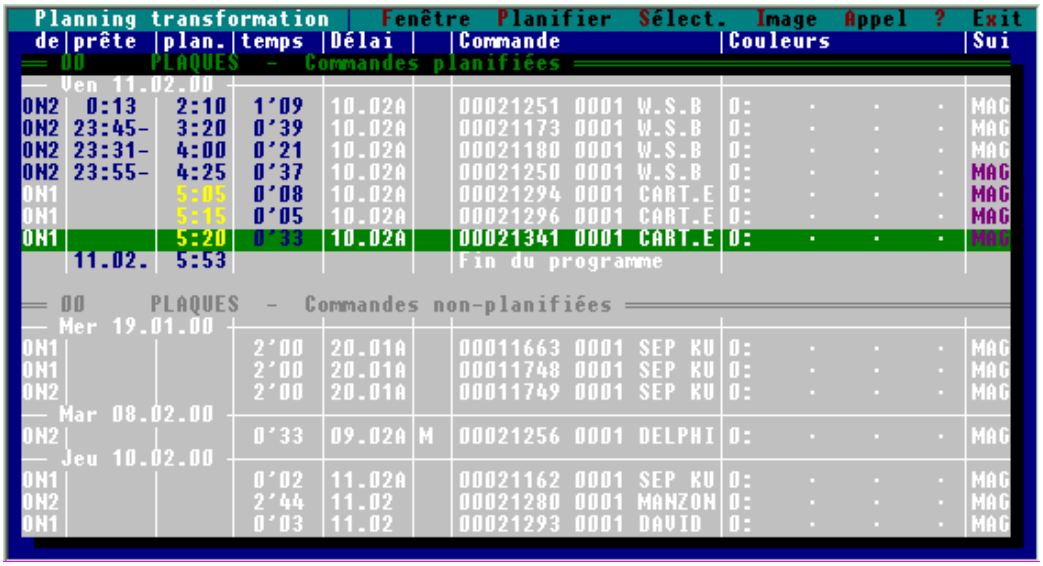
Des modifications des zones suivantes ne sont pas rejetées, mais le planning ne devrait quand-même pas les ignorer:

Modifications à surveiller manuellement	
• *Date de livraison*	• *Disponibilité de forme / cliché*
• *Quantité*	• *Suspendu pour des raisons planning*
• *Forme*	
• *Couleurs d'encre*	

Les couleurs dans le planning transformation (DOS)

Sur l'écran du Planning de transformation PC-Topp l'emploi des couleurs et de quelques symboles apporte des informations complémentaires difficiles à transmettre autrement. Cette partie vous aidera à comprendre la signification des couleurs. Les couleurs les plus fréquentes sont le Gris et le Bleu.

Voici l'écran de la planification de transformation :



♦ **Gris: Commande produite**

Le Gris signifie qu'une commande a été produite. La colonne où la valeur grise apparaît indique à quelle machine l'information appartient: A la machine concernée ou à la machine précédente, ou à la machine suivante.

♦ **Bleu: En cours de production**

Le Bleu signifie que la commande est en cours de production ou qu'elle est déjà produite sans être confirmée par une saisie de production. Sur certaines positions on peut trouver aussi d'autres couleurs qui accentuent des situations spéciales et exigent une attention particulière du planificateur.

Une heure de début en rouge signifie que la commande est planifiée alors qu'elle ne sera pas encore terminée sur la machine précédente. La couleur rouge signale qu'il y a risque d'arrêt. La machine devra attendre que la commande soit produite sur la machine précédente.

Le programme considère comme retard important toutes durées supérieures à 30 minutes. Mais dans le cas où la commande commencerait suffisamment tôt sur la machine précédente on peut faire abstraction de cet avertissement basé uniquement sur l'heure de *fin* de commande. La fonction APPEL permet alors de vérifier les heures de début et fin de la commande sur la machine précédente.

♦ **Jaune: Commande pré planifiée**

En générale, la couleur jaune indique qu'une commande est planifiée sur une machine sans l'être sur l'onduleuse ou sur une des autres opérations qui la précèdent.

En particulier une heure de début en jaune accentue le fait qu'une commande ne soit pas encore planifiée sur une machine précédente. Le Jaune apparaît aussi si la commande a une heure de début rouge sur une des machines précédentes.

♦ **Brun: Commande marquée**

Le Brun signifie que la commande a été marquée par le planificateur selon ses besoins individuels.

♦ **Couleurs criardes**

Des couleurs criardes comme le Rouge Clair ou le Rose Clair signalent des entrées qui ne sont pas possibles dans la réalité.

Les couleurs dans le planning transfo de PC-Topp.NET

Les couleurs d'état sont visualisées en deux tableaux : Le premier se réfère aux machines, le 2ème se réfère aux commandes. Ci-après vous voyez toutes les couleurs qui peuvent apparaître sur l'écran pendant la transformation et leur signification.

♦ **Notez**

Grâce aux couleurs d'état visualisant l'état des machines et des commandes à l'écran, l'utilisateur peut plus facilement reconnaître la situation de la production de ceux-ci. Pourtant, quelques situations sont difficiles à distinguer, pour comprendre leur coloriage il faut consulter l'écran en question du résumé des commandes.

Les couleurs d'état des machines

noir sur blanc	Démarrage prévu
noir sur blanc	Disponible Selon la transparence (voir en bas) et l'état sur la machine précédente et suivante.
noir sur blanc	Vraiment disponible
Gris clair sur bleu clair	Sans doute en cours! Disponible sur les machines sans saisie de production *et* planifié (pas produite) sur la machine précédente; temps de disponibilité dans le passé.
gris sur jaune clair	Planifié Selon la transparence (voir en bas) et l'état sur la machine précédente et suivante.
noir sur jaune	Ni planifié ni produite sur la machine précédente.
noir sur jaune clair	Réellement planifié
rose sur jaune clair	Partiellement planifié sur l'onduleuse (un reste à planifier reste sur l'onduleuse)
gris sur bleu clair	Imminence de la production (1 heure) Le début de la production sera dans max. 1 h
noir sur bleu	Commande en cours Début de production dans le passé (Attention: inférieur ou égal à)
rose sur bleu	En cours sur l'onduleuse (un reste à planifier reste sur l'onduleuse)
gris sur gris	Sans doute produit
noir sur gris	Réellement produit
rouge sur gris	Réellement produit dans le futur

Le tableau suivant contient toutes les couleurs que les commandes du programme de transformation peuvent avoir.

Les couleurs d'état des commandes

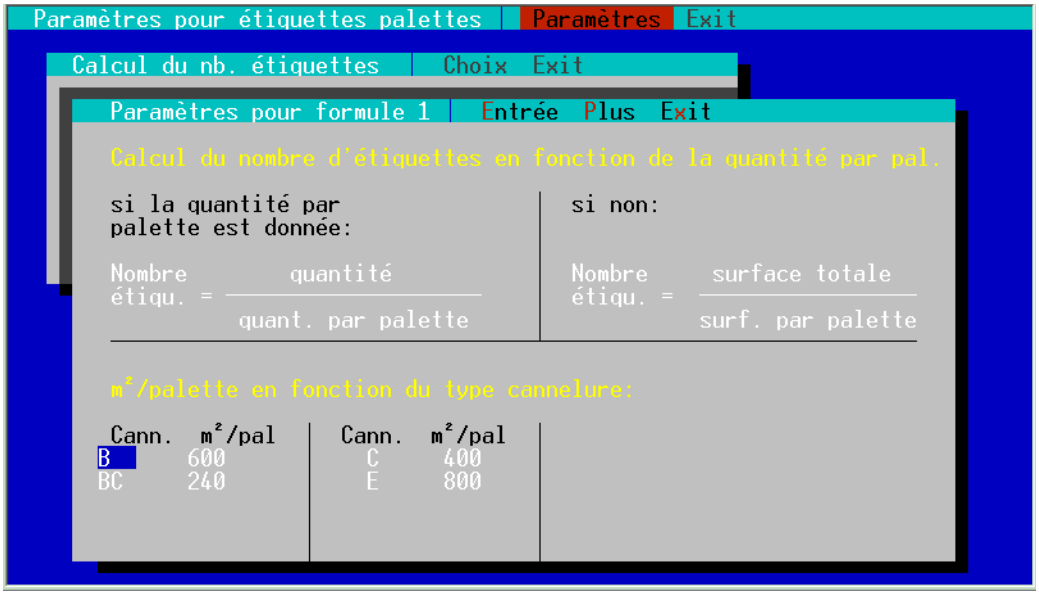
♦Blanc: non planifiée	noir sur blanc	La commande n'est pas planifiée	
♦Jaune: planifiée	gris sur jaune	La commande est seulement planifiée sur l'onduleuse	
	Noir sur jaune	La commande n'est planifiée que sur la transformation	
	noir sur jaune clair	La commande est planifiée sur l'onduleuse et sur la transformation	
♦Bleu: en cours	gris sur bleu clair	Production est imminente (max. 1 heure).	Le début de la production sera en max. 1 heure sur n'importe quelle machine; il n'y a pas de début (où fin) de production sur une machine dans le passé.
	noir sur bleu clair	Production est en cours.	La commande est en cours sur une machine = le début de la production sur la machine est dans le passé, sur les autres machines la commande n'est pas encore produite.
	noir sur bleu	La commande est partiellement produite	La commande est produite sur *une* machine
	noir sur gris sombre	La commande est produite sur toutes les machines	La commande est prête pour l'expédition.
♦ Gris: produit ou expédié	gris moyen sur gris	La commande est sans doute expédiée	Ce n'est pas tout à fait sûr parce qu'il n'y avait pas de saisie des données de production sur la machine d'expédition. **Attention:** Si l'expédition est planifiée, la commande sera considérée comme produite sur toutes les machines - même si «Saisie des données de production» n'a pas été choisie.
	noir sur gris	La commande est expédiée	Il est suffisant si la commande est produite sur l'expédition (n'importe si « Saisie des données de production » a été choisie ou non).

Les formules utilisées pour l'édition palettes

Voici le détail de certaines formules complexes.

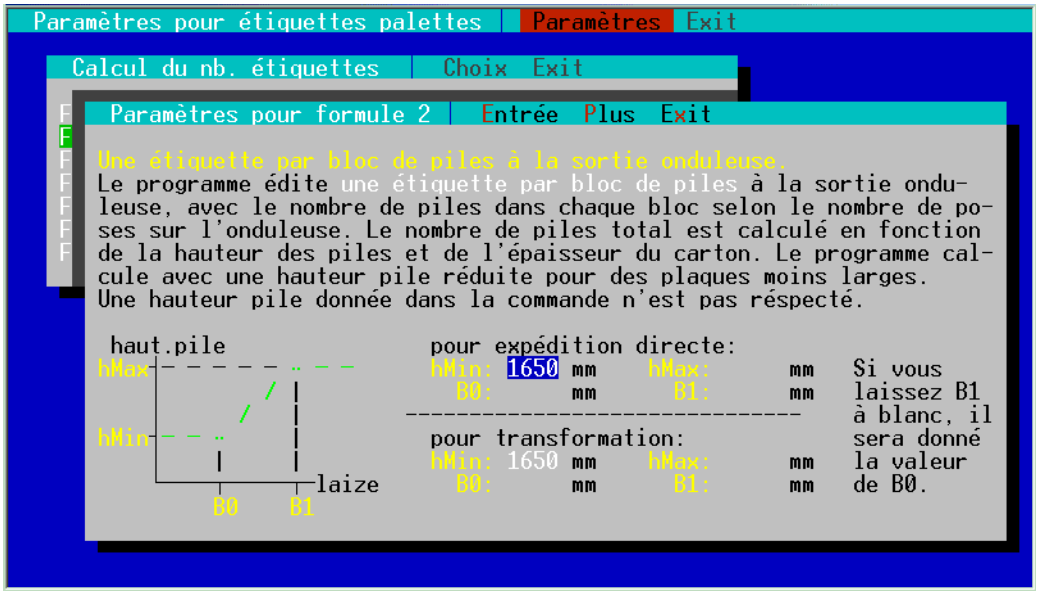
FORMULE 1 - PAR QUANTITÉ PAR PALETTE

Choisissez P et validez sur le choix Formule 1, ce qui donnera l'écran de détail ci-dessous :


Paramètres pour étiquettes palettes | Paramètres Exit
Calcul du nb. étiquettes | Choix Exit
Paramètres pour formule 1 | Entrée Plus Exit
Calcul du nombre d'étiquettes en fonction de la quantité par pal.
si la quantité par palette est donnée:
si non:
Nombre étiqu. = quantité / quant. par palette
Nombre étiqu. = surface totale / surf. par palette
m²/palette en fonction du type cannelure:
Cann. m²/pal
B 600
BC 240
Cann. m²/pal
C 400
E 800

Précisez la surface en m² en fonction des cannelures utilisées dans votre usine.

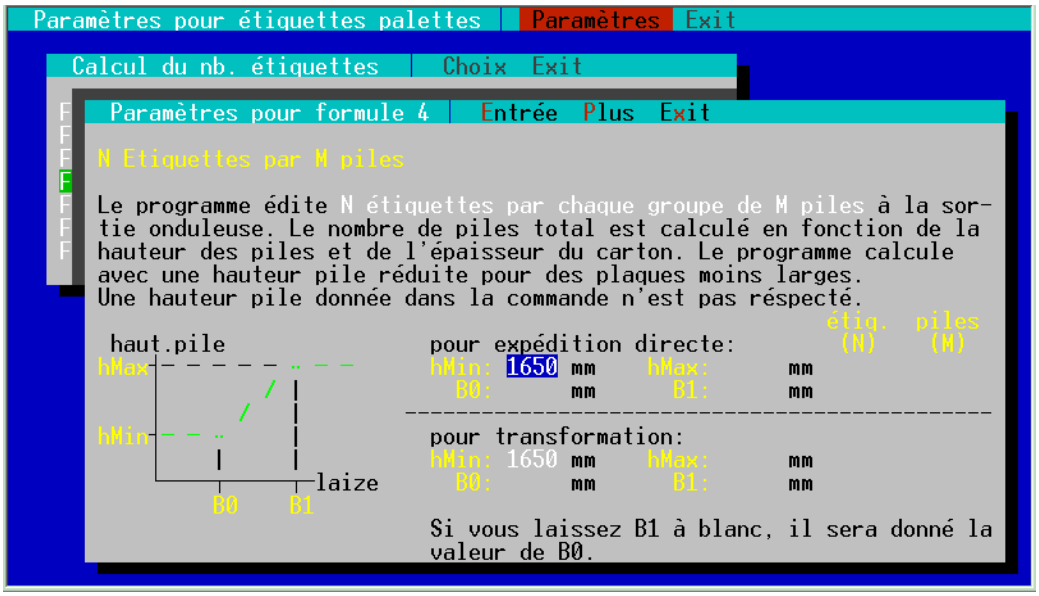
FORMULE 2 - 1 ETIQUETTE PAR BLOC


Paramètres pour étiquettes palettes | Paramètres Exit
Calcul du nb. étiquettes | Choix Exit
Paramètres pour formule 2 | Entrée Plus Exit
Une étiquette par bloc de piles à la sortie onduleuse.
Le programme édite une étiquette par bloc de piles à la sortie ondu-
leuse, avec le nombre de piles dans chaque bloc selon le nombre de po-
ses sur l'onduleuse. Le nombre de piles total est calculé en fonction
de la hauteur des piles et de l'épaisseur du carton. Le programme cal-
cule avec une hauteur pile réduite pour des plaques moins larges.
Une hauteur pile donnée dans la commande n'est pas réspecté.
haut.pile
hMax
hMin
laize
B0
B1
pour expédition directe:
hMin: 1650 mm hMax: mm
B0: mm B1: mm
pour transformation:
hMin: 1650 mm hMax: mm
B0: mm B1: mm
Si vous laissez B1 à blanc, il sera donné la valeur de B0.

Précisez les données générales de hauteur de pile. Validez par ALT + E.

Par l'option PLUS (ALT + P) vous pouvez majorer le nombre d'étiquettes trouvées par PC-Topp.NET par un nombre constant d'étiquettes ou par un pourcentage.

FORMULE 4 - N ETIQUETTES POUR M PILES



Précisez les hauteurs de pile et le nombre constant d'étiquettes (N) et le nombre de piles (M).

Index

A

Agent 238
Alarme de surchargement 300
Archives 209, 219, 254, 255, 256, 287, 409
Arrêt 8, 9, 11, 15, 123, 131, 147, 164, 170, 182, 288, 289, 290, 291, 292, 341, 342, 401, 403, 412
Automatique 36, 43, 58, 60, 61, 62, 75, 82, 85, 90, 92, 139, 172, 236, 239, 260, 261, 274, 275
Autre commande 288

B

BANDE D'ARRACHAGE 188
Bobines 79, 82, 94, 225

C

Calcul 48, 60, 91, 93, 98, 113, 149, 151, 172, 176, 179, 183, 184, 226, 263, 269, 281, 289, 298, 310, 341, 369, 402
cannelure 357
Cannelure 36, 73, 79, 82, 83, 164, 227, 237, 260, 261, 262, 265, 342, 343, 348, 352, 356, 357, 378, 379
Capacité 109, 150, 151, 152, 153, 154, 155, 157, 172, 184, 185, 228, 229, 230, 232, 235, 268, 278, 279, 300, 301, 302
Capacity 278
Cart 123, 137
Casse-croûte 116, 147, 164, 166, 170, 288, 364, 392, 404
Cause d'arrêt 289, 292, 403
Changement de format 90, 187
charge 152
Charge des machines 108, 109, 149, 150, 154, 155, 156, 157, 158, 183, 184, 229
Chevauchement 108, 128, 144
Cliché 107, 143, 181, 182, 193, 194, 205, 228, 411
Client 8, 13, 15, 43, 44, 55, 78, 84, 97, 101, 104, 136, 138, 143, 147, 153, 155, 156, 187, 199, 206, 207, 208, 209, 215, 217, 218, 219, 230, 238, 244, 297, 300, 301, 302, 303, 304, 317, 318, 404, 410
Clients de service 236
Clients, de service 230, 300, 301
Code cannelure 237
Code machine 77, 106, 142, 150, 162, 168, 189, 209, 216, 217, 227, 261, 265, 300, 316, 318, 411
Code onduleuse 52, 54, 56, 59, 79, 83, 189, 191, 202, 264, 411
Code qualité 37, 39, 52, 55, 56, 79, 187, 205, 237, 238, 259, 379
Color 107
Combinaison 37, 44, 60, 62, 74, 77, 79, 85, 99, 131, 150
commande partielle 55, 206, 215, 216, 401
Commande, autre 288, 401
Commande, en cours 8, 9, 10, 114, 120, 191, 315, 317, 395, 403, 404
Commande, fin de 113, 287, 412
Commandes en attente de production 179, 180
Commandes partielles 95, 187, 206
Commandes, liées 202, 203, 204, 206, 277
Commercial 154, 181, 184, 187, 194, 200, 217, 239, 410
Composition 74, 79, 83, 104
Compteur 12, 287, 403
Configuration 13, 14, 15, 121, 156, 173, 227
Conflits formes / clichés 178
Contrôle 85, 204, 205, 243, 245, 275, 287, 306, 359, 398
Contrôle de qualité 287, 398
Couleurs 4, 41, 46, 73, 74, 77, 78, 92, 103, 106, 107, 108, 115, 117, 119, 120, 124, 130, 136, 139, 143, 151, 164, 167, 183, 195, 210, 217, 218, 221, 222, 223, 231, 245, 266, 279, 306, 368, 393, 394, 395, 404, 408, 411, 412, 413, 414, 415, 416
Couleurs d'état 107, 414, 415, 416
COUPE 187, 207
Coût 37, 39, 42, 53, 59, 93, 94, 95, 96, 98, 99, 258, 261, 265, 266, 352
Coûts 94
Couverture 83
Création 186, 205, 309
Créer 53, 60, 88, 91, 135, 147, 220, 286, 292, 293, 294, 296, 300, 302, 304, 313, 402

D

Data 87, 163, 395, 408
Data Transfer 239
Date de livraison 55, 102, 106, 138, 153, 155, 156, 157, 187, 214, 218, 219, 221, 228, 238, 280, 404
Dauer 106
déchet 95, 296, 342
Déchet 95, 296, 341, 342
Déchets 164, 206, 274, 279, 296, 329, 331, 336, 337, 341, 365, 368, 375, 397, 398

Découpe 94, 138, 144, 190, 193, 222, 268, 279, 399
Démarrage 73, 114, 244, 392
Destination 104, 188, 244
Detail 115, 342
Détail 36, 51, 53, 58, 59, 61, 79, 89, 91, 96, 97, 115, 117, 142, 143, 144, 146, 161, 174, 195, 218, 219, 228, 264, 289, 313, 342, 379, 380, 410, 411, 417
Disponibilité formes / clichés 181
Document 84, 141, 310, 311
Documents 13, 84, 140, 141, 176, 187, 188, 302, 303, 311, 321, 336, 407
Données de faction 319, 395, 397, 400
Données de production 5, 7, 87, 88, 91, 128, 139, 140, 224, 247, 254, 273, 281, 288, 315, 327, 394, 401, 402, 409, 416
Données erronées 195, 242, 258, 395
Données générales 13, 55, 58, 120, 136, 146, 153, 163, 167, 186, 192, 209, 214, 218, 219, 228, 404, 417
Données statistiques 247, 254, 315, 394
Données, transfert de 88, 181, 240, 260, 300, 306, 408, 410
Durée 6, 76, 78, 106, 113, 115, 128, 136, 137, 143, 146, 147, 167, 184, 190, 191, 260, 280, 300, 342, 392, 397, 398, 401

E

ECT 263
Editer 84, 92, 99, 104, 105, 117, 140, 182, 189, 237, 268, 319, 400
Edition 85, 104, 141, 176, 179, 182, 237, 238, 239, 254, 310, 408, 417
En cours 8, 9, 10, 11, 12, 52, 60, 73, 77, 88, 89, 90, 114, 120, 143, 164, 191, 201, 209, 242, 243, 249, 287, 306, 315, 317, 319, 342, 392, 393, 395, 403, 404, 412, 415, 416
En-cours 165, 166, 167, 170, 171
Encres 117, 143, 195, 205
Enregistrement 88, 220, 341, 395, 407
Equipe 182, 395, 402
Estampille 193, 222
Etiquette palette 104, 310
Etiquettes 104, 105, 187, 201, 207, 220, 275, 310, 418
Etiquettes internes 104
Etiquettes palettes 104, 187, 201, 220, 275, 310, 408
Evaluation 191, 321, 323, 357

F

Faction 149, 319, 320, 358
Fiche technique 140, 222
Fichier 92, 93, 181, 188, 223, 239, 245, 246, 247, 248, 256, 303, 321, 341, 398, 401, 402, 410
Format 39, 43, 53, 55, 56, 59, 60, 90, 93, 94, 97, 138, 174, 175, 179, 183, 187, 195, 200, 205, 222, 240, 262, 266, 309, 356, 388, 401
Formes de découpe 144
Formule 93, 310, 417, 418

G

Gamme 76, 106, 123, 144, 166, 189, 193, 201, 215, 216, 217, 219, 222, 224, 280, 297, 300, 399
Groupage 79, 80, 83, 88, 89, 90, 94, 95
Groupe 150, 171, 176, 177, 178, 184, 185, 289, 294, 295, 296, 320

H

Hauteur 417
Heure de début 108, 114
Heures d'ouverture 114, 116, 230, 231, 234, 293, 294, 323, 362
Heures de réglage 12, 170, 278
Horaire 13, 74, 88, 114, 115, 117, 129, 137, 147, 148, 149, 150, 156, 165, 166, 167, 169, 174, 175, 184, 219, 268, 316, 317, 318
Horaire des machines 13, 117, 129, 148, 150, 318
HTML 4, 15

I

Impression 13, 132, 140, 141, 143, 162, 193, 216, 220, 222, 268, 275, 310, 311, 321, 323, 336, 357, 399
Imprimante 13, 216, 312
Insérer 57, 59, 80, 114, 124, 125, 128, 137, 138, 154, 157, 158, 169, 177, 209, 254, 277, 398
Insert 138
Installation 60, 94, 104, 182, 187, 200, 202, 240, 264, 280, 378, 410
Instructions 128, 129
Interruption 247

L

Laize 51, 59, 60, 74, 76, 78, 79, 82, 83, 89, 91, 92, 93, 94, 95, 96, 97, 164, 187, 188, 205, 260, 265, 266, 267, 310, 319, 341, 354, 355, 356, 357, 387, 388, 411
Libellé 55, 265, 279
Liste de conflits 182
Liste de coupe 37, 38, 39, 46, 85, 97, 98, 99

M

Machine de transformation 54, 55, 77, 84, 139, 142, 169, 191, 193, 215, 219, 237, 241, 267, 278, 280, 281, 321, 331, 368, 395, 399
Maintenance 240, 293, 401
Marche 140, 191, 243, 288, 349, 364
Mariage 39, 75, 77, 78, 79, 80, 81, 83, 88, 89, 90, 94, 95, 96, 97, 188, 209, 260, 287, 342, 411
Material Preparation 119
Matériel 83, 119, 120, 123, 134, 201, 321, 381, 407
Mémoire 6, 45, 46, 51, 57, 73, 74, 75, 76, 77, 79, 80, 82, 85, 86, 87, 88, 89, 90, 99, 104, 114, 207, 209, 242, 247, 250, 252, 260, 409
Memory 79
Message d'erreur 178, 181, 186, 244, 250, 400, 402, 410
Métrage 6, 9, 37, 39, 62, 76, 79, 88, 89, 95, 97, 205, 262, 319, 341, 404
Mini-arrêt 164
Mise à jour 182, 243
Modèle standard de faction 147, 148
Modifier 15, 52, 58, 59, 62, 74, 78, 80, 82, 83, 85, 88, 91, 95, 97, 114, 119, 124, 129, 135, 136, 137, 144, 146, 147, 148, 168, 173, 176, 183, 186, 188, 191, 208, 209, 216, 219, 227, 230, 239, 240, 252, 254, 264, 267, 281, 287, 288, 293, 296, 297, 301, 306, 308,310, 311, 319, 394, 395, 397, 398, 399, 405
Moniteur 88

N

Net 191
Nom de client 8, 13, 218
Nombre copies 141
Nombre de poses 94, 193, 404
Numéro commande 143
Numéro personnel 285
Numéros de personnel 285
numéroté 45, 46, 48, 49, 80, 85, 114, 207

O

Objectif 392
Objectifs 322, 393
Onduleuse NIL 202
Optimisation 36, 37, 39, 42, 43, 44, 45, 48, 51, 53, 54, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 77, 82, 85, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 98, 137, 138, 139, 181, 187, 188, 194, 260, 261, 262, 264, 265, 266, 279, 309
Optimiser 51, 54, 55, 57, 61, 83, 86, 137, 187, 189, 202, 205
Order Data Transfer 239
Ordre de tri 82, 101, 221, 237, 238, 287, 294

P

Page d'accueil 4, 13, 15, 244, 403
Pages HTML 4
Palette 104, 119, 140, 144, 171, 174, 175, 207, 310, 312, 381, 386
Paletten 140
Palettisation 171, 186, 198, 207, 209, 222, 275, 279, 287
Pallet 312
Panier 123, 124, 137, 140, 225, 227
Papier 43, 50, 51, 52, 54, 60, 85, 90, 91, 92, 93, 99, 188, 239, 258, 265, 336, 355, 356, 357, 386, 387, 388
Paramètre 85, 240
Paramètres d'installation 94, 182, 187, 200, 202, 240, 280, 378
Paramètres d'optimisation 53, 85, 261
Paramètres onduleuse 105, 308
Partiel 51, 60, 85, 96, 216
Password 342
PC-Topp 2000 198, 243
Personnel 182, 269, 274, 282, 283, 285, 287, 324, 339, 359, 362, 398, 402
Personnel entier 398
Petit Train 176, 184
Planification de transformation 106, 178, 194, 201, 306, 412
Planification onduleuse 36, 39, 45
Planning 13, 54, 61, 77, 106, 107, 108, 113, 117, 119, 126, 132, 134, 135, 136, 139, 148, 150, 154, 155, 176, 181, 183, 184, 188, 194, 195, 200, 202, 205, 213, 216, 218, 219, 223, 224, 228, 230, 239, 247, 255, 273, 281, 297, 317, 405, 408, 411, 412, 414
Planning de transformation 54, 77, 106, 107, 126, 142, 150, 176, 183, 195, 202, 205, 213, 218, 228, 255, 273, 408
Planning interactif 61
Plaque 55, 170, 172, 187, 188, 190, 276, 368
Plaques, déchets 279, 337, 368, 397
Pose 37, 187, 190
Prédécesseur 227
Préparation 119, 120, 123, 140
Préparation Matériel 119, 123
Priorité 38, 39, 41, 43, 44, 52, 56, 58, 61, 93, 96, 128, 188, 190, 191, 200, 222, 268
Priorités 36, 42, 94, 200, 201, 261
Privilèges 282, 284, 285, 286, 287, 288
Privilèges standard 284
Prix 263
Production bonne 398
Production Control Code 204

Production Statistics 405
Production totale 8
Produits finis 140, 172, 200, 207, 223, 224, 281, 399, 402
Programme de gestion onduleuse (PGO) 88
Programme onduleuse 53, 84, 90, 104, 113, 114
Protocole 7, 239, 240, 250, 256, 410

Q

Qualité 36, 37, 39, 40, 42, 45, 46, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 74, 76, 78, 79, 82, 83, 84, 85, 89, 94, 101, 104, 105, 138, 164, 187, 195, 205, 209, 210, 222, 225, 237, 238, 259, 260, 263, 287, 319, 320, 321, 336, 350, 352, 354, 379, 390, 398, 411
Quantité produite 9, 97, 223, 224, 269, 319, 368, 393, 403

R

Rapport 95, 99, 140, 182, 280, 287, 288, 289, 321, 336, 339, 342, 343, 347, 352, 354, 357, 358, 359, 374, 379
Réclamation 294, 296, 304, 377
Réclamations, internes 288, 294, 377
refouleur 310
Refouleur 310
Réglage 8, 10, 11, 12, 84, 114, 140, 164, 170, 190, 191, 268, 269, 278, 279, 296, 297, 349, 399
Réorganisation 75, 240, 245, 246, 247, 249, 250, 253, 254, 409
RESERVATION 187, 228, 229, 230, 232, 233, 234, 300, 301, 302
Résumé 42, 49, 101, 120, 136, 143, 154, 158, 160, 174, 195, 201, 205, 228, 247, 277, 285, 306, 323, 331, 340, 357, 358, 359, 382, 414
Rogne 36, 37, 43, 53, 58, 59, 60, 62, 93, 94, 95, 96, 97, 117, 187, 261, 262, 310, 350, 390, 397
Roll Size 356

S

Sauvegarde 241, 242, 243, 244, 245, 254, 255, 256, 287, 409
Scinder 85, 215, 216, 270
Scinder une commande 215, 216
Séquence 80, 81, 82, 83, 124, 137, 139, 150, 201, 202, 227, 399
sommaire 162, 298, 315
Sommaire planning 405
Sommaire usine 315
Sous-produit 78, 223, 270
Starting Time 46, 124
Stock disponible 50, 51, 166
Stock Papier 50, 51, 52
Stock papiers 90
Stock réel 51
Successeur 227
Superviseur 84, 119, 241, 267, 306, 378
Supprimer 58, 59, 87, 90, 95, 147, 149, 169, 177, 191, 398, 409
Surchargement 230, 235, 300
Surclassement 56
Surproduction 97, 261, 269, 270, 279, 309
Symbole 74, 80, 85, 96, 176, 217, 265

T

Tableau 4, 7, 142, 149, 150, 155, 161, 165, 167, 172, 173, 175, 176, 181, 189, 280, 292, 309, 313, 316, 321, 392, 393, 405, 415
Tableaux des machines 176
Target 373
TCFC 265
Temps de passage 268, 398, 411
Temps de réglage 191, 297
Temps de réglage de base 268, 279
Terminal d'expédition 224
Terminal de Vente 194
Terminal Machine 148, 194, 216, 220, 269, 270, 272, 273, 274, 275, 286, 287, 288, 369, 403
TGV 109, 150, 155, 156, 157, 176, 183, 184
TOLERANCE 187, 223, 280, 308, 309, 397, 399
Tolérance délai 308
Tool 138
Transfert 46, 53, 77, 85, 88, 90, 93, 99, 181, 182, 191, 216, 239, 240, 254, 260, 300, 306, 308, 309, 401, 408, 410
Transfert des commandes 239
Transfert des données 88, 181, 240, 260, 300, 306, 408, 410
type machine 278

U

Unité 52, 132, 166, 169, 170, 171, 172, 200, 269, 279, 281
Update 308
Urgent 155

V

Vitesse 6, 8, 9, 88, 89, 131, 164, 172, 190, 191, 260, 261, 265, 268, 269, 297, 319, 326, 399, 403, 404
Vitesse, actuelle 89, 403, 404
Vitesse, attendue 260
Vitesse, cible 191, 260, 268, 269, 297, 399
Vue globale de l'atelier 7, 15, 176, 319, 320, 403

W

Windows 126, 127, 132, 134, 135, 136, 278

Z

Zone 12, 78, 83, 108, 140, 142, 143, 154, 164, 170, 172, 181, 182, 186, 187, 188, 192, 193, 195, 200, 201, 252, 260, 268, 279, 282, 410